

BENEFICIAR

ASO CROMSTEEL S.A.

Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, judetul Dambovita

SOCIEDATEA CERTIFICATĂ

TOTALAIG ENVIRO SERV S.R.L.-BUCURESTI

Proiect N°: 12/2021 Faza: Acord de mediu

Denumire obiectiv: MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE

ASO CROMSTEEL S.A.
Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16,
judetul Dambovita

Conținut volum: STUDIU DE EVALUARE A IMPACTULUI ASUPRA
MEDIULUI

Parte scrisă: RAPORT DE EVALUARE A IMPACTULUI
ASUPRA MEDIULUI

Responsabili tema:
S.C. TOTALAIG ENVIRO SERV S.R.L
Dr. chim. Moater Elena Irina

2021



2.3. Determinarea emisiilor produse pe amplasament

Pentru evaluarea impactului produs de lucrările de pe amplasamentul evaluat, prima etapa care este si foarte importantă o constituie determinarea cat mai exactă a emisiilor produse de procesele tehnologice ce se desfăsoară pe amplasament.

2.3.1. Emisii si imisii de poluanți atmosferici inainte de implementarea proiectului

Emisiile de poluanți atmosferici reprezintă, pe lângă o sursă de poluare a aerului, și o sursă potențială de afectare a calității solului. Înălțimea coșurilor de evacuare determină dispersia concentrațiilor de poluanți în aer pe platforma obiectivului.

Emisiile produse de activitatea desfășurată pe amplasament sunt reprezentate de:

- Emisiile specifice proceselor tehnologice de cromare: crom și compusii săi, pulberi în suspensie; pulberi cu continut de fier
- Emisiile produse de arderea gazelor naturale în centralele termice și tuburile radinăte: gaze de ardere (CO , CO_2 , NO_x , SO_2) și pulberi în suspensie.

În cadrul obiectivului funcționează următoarele instalații :

a) Instalații pentru pregatirea suprafetei otelurilor în vederea acoperirilor galvanice

Pentru pregatirea suprafetei otelurilor în vederea acoperirii galvanice, materia prima este supusă unor operații mecanice de prelucrarea tevilor la interior prin alezare-roluire și/sau honuire, cojire, îndreptare, calire, rectificare –ebosare produs finit.

Pierderile rezultate în urma operației de rectificare sunt de 0,5 – 0,6 % din greutate, regăsindu-se sub formă de slăm de rectificare provenit din consumarea pietrelor sau 0,5-0,6% pierdere din greutate- slămul obținut este filtrat prin instalația centralizată APROCHIM.

Instalația centralizată APROCHIM de filtrare sub presiune și răcire emulsie pentru rectificarea barelor TIP A40//NP – CR - MEC este în circuit închis și dispune de un sistem de filtrare cu electromagnet și hârtie de filtru pentru reținerea piliturii și a particulelor abrazive.

Sistemul de filtrare cu emulsie cu un volum total de 66 000 L necesar pentru a efectua racirea pentru utilaje de rectificare tip Mikrosa sau RFC320/sau RFC 125, Giustina, Lidkioping, Bocca Ca și durata de viață a emulsiei este de 3 ani de zile.

b) Instalații pentru pregatirea suprafetelor pentru livrare

După operația de cromare piesele sunt supuse operației de rectificare a produselor finite sau/si debitare și slefuire.

Debitarea produsului finit se realizează cu mașini de debitat cu pinza și disc, mașini de debitat cu banda tip : FRIGGI, BOMAR și BTM sau Mașini de debitat cu disc abraziv: MDD4; MDD9

Slefuirea produsului finit se execută cu ansambluri de mașini BOSSI și mașina Loeser. Secția are în dotare 5 mașini de slefuit BOSSI 1, BOSSI 2, BOSSI 4, BOSSI 5 și BOSSI 7 și o mașină Loeser.

Slefuirea este o operație de aschierare cu banda abraziva și perii care se desfăsoară în mediu umed și combinat (umed + uscat).

FIŞA DE RESPONSABILITĂȚI

1. ÎNSUȘIREA DOCUMENTAȚIEI :

ASO CROMSTEEL S.A.
Municiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, județul Dambovita

2. COLECTIV DE EVALUARE :

Evaluator principal

S.C. TOTALAIG ENVIRO SERV SRL



Director dezvoltare

MOATER IOAN GABRIEL

Evaluator mediu / Dr. chimist

MOATER ELENA IRINA

Inginer imbunatatiri funciare

DOBRA OVIDIU DANIEL

Inginer instalatii

RADU LUCRETIA

3. EDITARE:

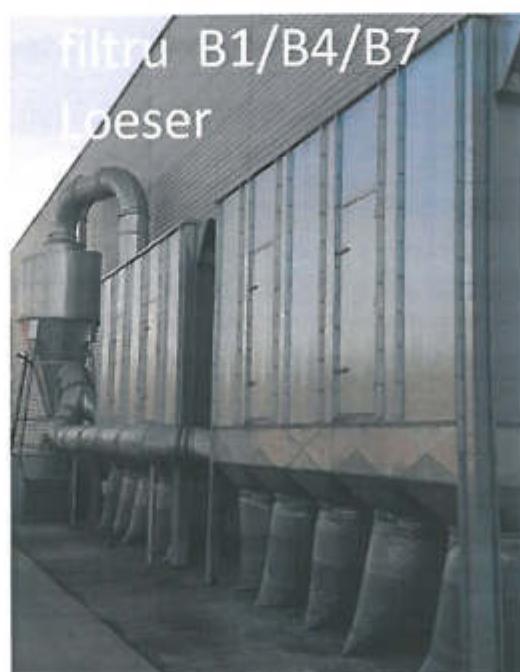
Tehnoredactare,
culegere text:

Membrii colectivului de lucru

Daca la celelalte operatii de prelucrare prin aschieri se urmareste modificarea formei si dimensiunilor produsului, la operatia de slefuire se urmareste imbunatatirea calitatii suprafetelor (eliminarea neconformitatilor) si imbunatatirea rugozitatii suprafetelor in limitele cerute de operatia de finisare (0.2µm).

Ca material abraziv cel mai folosit este oxidul de aluminiu (CORUNDUM), zirconiu, carbonatul de siliciu.

Masinile de slefuit Bossi 1, Bossi 4, Bossi 7 si masina Loeser sunt toate conectate printr-un sistem de captare mecanica racordate la de ventilatoare de 80 000 mc/h , prevazut cu filtre umede – centralizat la o inaltime de 12 m d=1,4 m



Masinile de slefuit Bossi 2 si Bossi 5 sunt prevazute fiecare cu un sistem de captare mecanica racordate la ventilatoare de 2000 m²/h prevazut cu un ciclon si filtre cu saci de colectare inainte de evacuare prevazut cu guri laterale rectangulare de evacuare h =5 m ; 0,7 x 0,4m

CUPRINS



1 INFORMATII GENERALE	6
1.1. Informatii despre titularul proiectului	7
1.2. Autorul atestat al studiului de evaluare a impactului asupra mediului si al raportului la acest studiu	7
1.3. Denumirea proiectului	7
1.4. Necesitatea și oportunitatea investiției	8
1.5. Descrierea proiectului si descrierea etapelor acestuia (constructie, functionare, demontare /dezafectare /închidere /postînchidere), durata de functionare	10
1.5.1. Descrierea situatiei actuale	10
1.5.2. Descrierea situatiei propuse	13
1.6. Durata etapei de functionare	60
1.7. Informații privind producția care se va realiza și resursele folosite în scopul producerii energiei necesare asigurării producției	60
1.7.1. Gestionarea substanelor si preparatelor chimice periculoase	60
1.7.2. Transportul, manevrarea si stocarea substanelor chimice	65
1.7.3. Informații privind producția care se va realiza prin implementarea proiectului	67
1.7.4. Alimentarea cu energie electrică	69
1.7.5. Mijloace de intervenție în caz de incendiu	69
1.8. Informații despre poluanții fizici și biologici care afectează mediul, generati de activitatea propusa	70
1.8.1. Sursele și protecția împotriva zgromotului și vibrațiilor în perioada de execuție	70
1.8.2. Masuri propuse de reducere a zgromotului in timpul montajului	72
1.8.3. Surse de poluare sonoră și de vibrații în perioada de funcționare	73
1.8.4. Măsuri de reducere a poluării sonore	73
1.8.5. Surse de radiație electromagnetică, radiație ionizantă, poluarea biologică	73
1.9. Alte tipuri de poluare biologica	74
1.10. Descrierea principalelor alternative studiate de titularul proiectului și indicarea motivelor alegerii uneia dintre ele	74
1.11. Informatii despre documentele /reglementarile existente privind planificarea teritoriala in zona amplasamnetului proiectului	75
1.11.1. Modul de incadrare in planurile de urbanism	75
1.11.2. Acte de reglementare emise	75
2 PROCESE TEHNOLOGICE	76
2.1. Procese tehnologice desfasurate pe amplasament	76
2.2. Informati generale cumulate despre proiectul propus	79
2.3. Determinarea emisiilor produse de amplasament	80
2.3.1. Emisii si imisii de poluanti atmosferici inainte de implementarea proiectului	80
2.3.2. Emisii si imisii de poluanti atmosferici generate de implementarea proiectului	88
2.4. Activitati de dezafectare	89
3 DEȘEURI	90
3.1. PERIOADA DE IMPLEMENTARE A PROIECTULUI	92
3.1.1. Deșeuri inerte și nepericuloase	92
3.1.2. Deșeuri toxice și periculoase	92
3.2. PERIOADA DE EXPLOATARE	93
3.2.1. Deseuri inerte si nepericuloase	93
3.2.2. Deseuri toxice si periculoase	93
3.3. MODUL DE GOSPODĂRIRE A DEȘEURILOR	94
4 IMPACTUL POTENȚIAL, INCLUSIV CEL TRANSPONTIERĂ ASUPRA COMPONENTELOR MEDIULUI ȘI MĂSURI DE REDUCERE A ACESTORA	95
4.1. APA	97



Masina de debitat cu panza sau disc este conectata la un sistem de captare mecanica racordata la un ventilator de 2000 m²/h prevazut cu un ciclon si filtre cu saci de colectare inainte de evacuare – centralizat la o inaltime de 9m d=0,3 m



c) Instalatii de cromare:

- Cromare dura discontinua tevi la interior
- Cromare dura continua Veronesse – 4 linii;
- Cromare dura continua cu contacti de mercur Linia Topolino ; Linia Balilla;
- Cromare dura continua fara contacti de mercur;

Linia ILMAR 1 – 3 celule de cromare

Linia ILMAR 2 – 3 celule de cromare

Linia ILMAR 3 – 4 celule de cromare

Linia ILMAR 4 – 4 celule de cromare

Linia ILMAR 5 – 6 celule de cromare

Linia ILMAR 6 – 3 celule de cromare

Linia STELMI 1 – 1 celula de cromare

4.1.1. Caracteristici hidrologice si hidrogeologice ale zonei studiate	97
4.1.2. Alimentarea cu apă	98
4.1.2.1. Alimentarea cu apă potabila	98
4.1.2.2. Alimentarea cu apă in scop igienico-sanitar	98
4.1.2.3. Instalatii de captare, aductiune si inmagazinare a apei	98
4.1.2.4. Alimentarea cu apa tehnologica	98
4.1.2.5. Instalatii de tratare	99
4.1.2.6. Apa pentru stingerea incendiilor	99
4.1.3. Evacuarea apelor uzate	100
4.1.3.1. Sistemul de colectare a apelor uzate menajere	100
4.1.3.2. Indicatori ai apelor uzate	100
4.1.4. Managementul apelor uzate	102
4.1.4.1. Descrierea surselor de generare a apelor uzate	102
4.1.4.2. Managementul apelor uzate în perioada de implementare a proiectului	102
4.1.4.3. Managementul apelor uzate în perioada de folosință	103
4.1.5. Surse de poluare a apei și emisii de poluanți	105
4.1.5.1. Sursele de poluare a apelor în perioada de implementare a proiectului	105
4.1.5.2. Surse de poluare a apei și emisii de poluanți în perioada de funcționare	106
4.1.6. Impactul produs asupra apelor	106
4.1.6.1. Impactul produs asupra apelor în perioada de implementare a proiectului	106
4.1.6.2. Impactul produs asupra apelor în perioada de funcționare	107
4.1.7. Măsuri de diminuare a impactului	107
4.1.7.1. Măsuri de diminuare a impactului in timpul implementarii proiectului	107
4.1.7.2. Măsuri de diminuare a impactului în timpul exploatarii	108
4.2. AERUL	109
4.2.1. Informatii despre temperatura, precipitatii, vant dominant, radiatie solara, ceata	109
4.2.2. Surse și poluanți generați	109
4.2.2.1.Identificarea și caracterizarea surselor de poluanți atmosferici aferente obiectivului	109
4.2.2.2.Surse de poluanți atmosferici în perioada de implementare a proiectului	113
4.2.2.3. Surse de poluanți atmosferici în perioada de functionare	114
4.2.3. Prognozarea poluării aerului	123
4.2.4. Măsuri de diminuare a impactului asupra aerului	126
4.3. SOLUL	126
4.3.1. Tipurile de sol ale zonei cu caracteristicile acestora si modul de folosinta	126
4.3.2. Surse de poluare a solurilor	126
4.3.2.1. Surse de poluare a solului si subsolului în perioada de implementare a proiectului	127
4.3.2.2. Surse de poluare a solului si subsolului în perioada de functionare	127
4.3.3. Prognozarea impactului	127
4.3.4. Masuri de diminuare a impactului asupra solului	129
4.3.4.1. Masuri de diminuare a impactului in faza de implementare	129
4.3.4.2 Masuri de diminuare a impactului in faza de exploatare	129
4.4. GEOLOGIA SUBSOLULUI	129
4.4.1. Protectia subsolului	130
4.4.2. Impactul prognozat	130
4.4.3. Masuri de diminuare a impactului asupra subsolului	130
4.5. BIODIVERSITATEA	131
4.5.1. Impactul prognozat	131
4.5.2. Măsuri de diminuare a impactului asupra biodiversitatii	131
4.6. PEISAJUL	131
4.6.1. Încadrarea în regiune, diversitatea acestuia	131
4.6.2. Impactul prognozat	131

Linia STELMI 2 – 1 celula de cromare
Linia STELMI 3 – 1 celula de cromare
Linia STELMI 4 – 1 celula de cromare
Linia STELMI 5 – 1 celula de cromare
Linia STELMI 6 – 1 celula de cromare
Linia STELMI 7 – 1 celula de cromare
Linia STELMI 8 mono linie – 1 celula de cromare
Instalatia de pasivare P3
Instalatia de pasivare P2

- Linia de cromare dura discontinuă bare mari a fost dezafectata in anul 2018.
- Cele trei linii de cromare dură cu funcționare continuă cu contacti de mercur ESTATE/PRIMAVERA/INVERNO au fost oprite si dezafectate prin proiectul "DEMONTAREA SI DEZAFECTAREA INSTALATIILOR DE CROMARE DURA CONTINUA ESTATE/PRIMAVERA/INVERNO" cu Certificat de urbanism nr. 750/06.08.2019. Pentru acest proiect a fost emisa decizia etapei de incadrare nr. 314/14.11.2019 de catre APM Dambovita . Oprirea si dezafectarea celor trei linii de cromare dură cu funcționare continuă cu contacti de mercur ESTATE/PRIMAVERA/INVERNO a avut ca scop diminuarea impactului asupra mediului si imbunatatirea conditiilor de munca, prin reducerea emisiilor de vapori de crom, reducerea utilizarii mercurului si a compusilor cu mercur in procesul de productie, fiind insotita in paralel de investitii in achizitionarea de linii noi de productie care au la baza tehnologie mai putin poluante.
- Instalațiilor de cromare dură cu regim de funcționare continuă Veronesse cu 4 linii de cromare a fost au fost aduse modificari ce constau in inlocuirea contactilor de Hg cu contacti de Cu. Odata cu aceasta modificare productia a scazut cu aproximativ 30% dar pentru a eficientiza procesul de productie volumul bailor de electroliza a fost redus de la 12 mc la 4,8 mc (1,2 mcx4) astfel diminuandu-se cantitatea de anhidrida cromica utilizata in proces.
- La momentul studiului linia de cromare dură cu regim de funcționare continuă cu contacti de Hg Balilla este oprită. Linia se gaseste intr-un proces de modernizare fiind aduse modificari care constau in inlocuirea contactilor de Hg cu contacti de Cu. Aceste modificari sunt aduse pentru a se supune prevederilor actelor legislative in vigoare care transpun legislatia comunitara respectiv Regulamentul (UE) 2017/852 al Parlamentului European si al Consiliului din 17 mai 2017 privind mercurul si de abrogare a Regulamentului (CE) nr. 1102/2008.
- Linia de cromare dură cu regim de funcționare continuă cu contacti de Hg TOPOLINO este in functiune.
- Liniile ILMAR 1 si ILMAR 5 sunt montate in zona celor 4 linii de cromare dura continua Veronesse, urmate de liniile TOPOLINO si BALILLA si linile de pasivare P2 si P3.
- Instalatia BOSSI 4 este amplasata inaintea liniei de pasivare P2 , iar instalatia Loeser inaintea liniei de pasivare P3.
- Liniile ILMAR 2, ILMAR 3, ILMAR 4 sunt montat pe tronsonul 4 in Hala FPS (C14).
- Linii de cromare continua cu contacti de mercur: Estate, Primavera si Inverno, in prezent mutate in Corpul C se afla in procedura de dezafectare.
- Linia de cromare discontinua tevi la interior este montata pe tronsonul 2 in Hala FPS (C14).
- Liniile de cromare dura continua STELMI 1, 2, 3, 4, 5 si 6 sunt identice din punct de vedere constructiv si functional .Cele patru linii de cromare dura continua Stelmi 3, Stelmi 4, Stelmi 5 si Stelmi 6, identice din punct de vedere constructiv si functional si linia de pasivare P3 au fost puse in functiune prin proiectul "MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE" cu certificate de urbanism nr. 91/12.02. 2019. Pentru acest proiect a fost emisa decizia etapei de incadrare nr 186/20.08.2019 de catre APM Dambovita .

4.6.3. Relația dintre proiect și zonele naturale folosite în scop recreativ (păduri, zone verzi, parcuri în zonele împădurite, campinguri, corpuri de apă), impactul prognozat asupra acestor zone și asupra folosinței lor	132
4.6.4. Măsuri de evitare a impactului	132
4.7. MEDIUL SOCIAL ȘI ECONOMIC	132
4.7.1. Impactul potențial al activității propuse asupra caracteristicilor demografice/populației locale.	132
4.7.2. Impactul asupra mediului social și economic	132
4.7.2.1. Impactul potențial al proiectului asupra condițiilor economice locale, piața de muncă, dinamica șomerilor	133
4.7.2.2. Public posibil nemulțumit de existența proiectului	133
4.7.2.3. Informații despre rata îmbolnăvirilor la nivelul locuitorilor	133
4.7.2.4. Impactul potențial al proiectului asupra condițiilor de viață ale locuitorilor (schimbări asupra calității mediului, zgomot, etc.)	133
4.7.3. Măsuri de diminuare a impactului proiectului asupra mediului natural și economic	133
5. ANALIZA ALTERNATIVELOR	134
6. MONITORIZAREA	136
6.1. Monitorizarea în perioada de implementare a proiectului	136
6.2. Monitorizarea în perioada de funcționare	137
7. SITUAȚII DE RISC	142
7.1. Situații de risc privind proiectul evaluat	142
7.2. Evaluarea riscului, descrierea sistemului	149
7.3. Managementul riscului	151
8. DESCRIEREA DIFICULTĂȚILOR	152
8.1. Dificultăți tehnice	152
8.2. Dificultăți practice	152
9. REZUMAT FARA CARACTER TEHNIC	152
9.1. Concluziile și recomandările privind limitarea efectelor, evidențiate în raport, asupra factorilor de mediu	156
9.2. Concluzii majore care au rezultat din evaluarea impactului asupra mediului	161
9.3. Recomandări	162
10. LEGISLAȚIE DE REFERINȚĂ	163
11. ANEXE	165

- Liniile de cromare dura continua Stelmi 7 si Stelmi 8 mono au fost puse in functiune prin proiectul "MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE STELMI 7 SI STELMI 8 MONO LINIE " cu certificate de urbanism nr. 781/13.08.2019 cele doua. Pentru acest proiect a fost emisa decizia etapei de incadrare nr. 313/14.11.2019 de catre APM Dambovita .
- Liniile de cromare dura continua Stelmi 1,2,3,4,5,6,7,8 asigura aplicarea unor tehnologi noi de cromare dura continua complet automatizate, cu bai de cromare mai mici, contacti rotativi de Cu in locul celor de Hg, mai putine celule de electrolit , consum redus de apa si reducerea deseurilor cu 50%.

In anul 2018 ASO CROMSTEEL S.A a implementat si a pus in functiune (Proces verbal de receptie si punere in functiune nr. 229/20.06.2018) un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (substantele hidro-solubile, vaporii de acid sulfuric, C.O.V.-uri , pulberi) printr-un turn epurator cu o capacitate de 80.000 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda. S-a considerat oportuna suplimentarea sistemului de aspiratie vechi cu un sistem nou care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie. La momentul actual individual sau in ansamblu liniile de cromare sunt echipate cu instalatii care include aspirator - epurator primar - filtre pentru captarea compusilor gazosi cu continut de crom hexavalent, filtrele sunt de tip Scrubber sistem de decantare montat pe acoperis legate la turnul epurator.

Instalatiile de cromare sunt prevazute cu filtre pentru captarea compusilor gazosi cu continut de crom hexavalent. Filtrele sunt de tip Scrubber si sunt conforme cu cerintele din documentul de referinta rezultate din schimbul de informatii in cadrul Uniunii Europene (BREF).

Pentru limitarea impactului asupra mediului, la instalatiile de cromare au fost montate convertizoare pentru reglarea debitelor de aspiratie si evacuare a vaporilor cu continut de crom.

Deasemeni spalarea filtrelor se face la fiecare schimb de tura pentru a se evita incarcarea acestora cu condensul rezultat in urma trecerii vaporilor de crom prin instalatiile de filtrare.Solutia cu crom rezultata in urma condensarii vaporilor de crom si a spalarii instalatiilor de filtrare este recuperata prin filtrarea acesteia in instalatia de filtrare si recuperare solutii cu continut de crom, iar o parte din solutia recuperata este reintrodusa in fluxul de productie.

In interiorul fabricii se mentine disponerea actuală a instalațiilor, deoarece eventualele eliminări / modificări ar duce la dificultăți în exploatare – opriri de producție – modificări de echilibre / aranjamente pe aceste mașini, prin urmare, sistemul asigura captarea poluanților pe acoperis, prin racordarea evacuărilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspirație poziționat în corespondență camerelor de decantare existente.



- Sistemul a fost dimensionat pe baza necesitatilor de absorbție la fiecare din utilitățile pentru care se face aspirație:

RAPORT DE EVALUARE A IMPACTULUI ASUPRA MEDIULUI PRIVIND INVESTIȚIA

MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE

ASO CROMSTEEL S.A., Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, județul Dambovita.



1 INFORMAȚII GENERALE

Prezenta lucrare reprezintă *Raportul de evaluare a impactului asupra mediului* pentru obținerea Acordului de mediu pentru proiectul MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE - ASO CROMSTEEL S.A., Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, județul Dambovita.

Raportul de evaluare a impactului asupra mediului a fost elaborat în conformitate cu prevederile OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului aprobată cu modificări și completări prin Legea 265/2006 și cu modificări ulterioare, Legea nr. 292/2018 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului; Ordinul ministrului mediului, apelor și padurilor nr. 1134/2020 privind aprobarea condițiilor de elaborare a studiilor de mediu, a criteriilor de atestare a persoanelor fizice și juridice evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului, Ordinul ministrului mediului, apelor și padurilor nr. 269/2020 privind aprobarea ghidului general aplicabil etapelor procedurii de evaluare a impactului asupra mediului, ghidul pentru evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontiera și alte ghiuri specific pentru diferite domenii și categorii de proiecte .

Evaluarea impactului asupra mediului este procesul menit să identifice și să stabilească în conformitate cu legislația în vigoare, efectele directe și indirecte, sinergice, cumulative, principale și secundare ale proiectului asupra sănătății oamenilor și a mediului.

Evaluarea impactului asupra mediului stabileste măsurile de prevenire, reducere și, unde este posibil de compensare a efectelor semnificative adverse ale proiectului asupra factorilor de mediu (funte umane, fauna, flora, sol, apa, aer, clima, și peisaj, bunuri materiale și patrimoniu cultural, interacțiunea dintre acești factori) și contribuie la luarea deciziei de emitere/respingere a acordului de mediu.

Procedura de evaluare a impactului asupra mediului se realizează în etape.

Aceste etape au ca obiect:

- stabilirea necesitatii supunerii unui proiect evaluarii impactului asupra mediului,
- consultarea publicului și a autorităților publice cu responsabilitati în domeniul protecției mediului,
- luarea în considerare a raportului evaluării impactului asupra mediului și a rezultatelor acestor consultări în procesul decizional și asigurarea informării publicului asupra deciziei luate.

Studiul are scopul de a identifica, descrie și analiza în mod corespunzător pentru obiectivul interesat, efectele directe și indirecte ale activității asupra factorilor de mediu și comunității umane.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

ILMAR 1	11 buc. prize de aer cu diametrul de 100 mm = 5.000 mc / h Tot
ILMAR 2	15 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 9.000 mc / h Tot
ILMAR 3	15 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 9.000 mc / h Tot
ILMAR 4	15 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 9.000 mc / h Tot
ILMAR 5	7 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 5.000 mc / h Tot
ILMAR 6	10 buc. prize de aer cu diametrul de 100 mm = 5.000 mc / h Tot
TOPOLINO	17 buc. prize de aer cu diametrul de 50 mm = 4.000 mc / h Tot
BALILLA	11 buc. prize de aer cu diametrul de 100 mm = 5.000 mc / h Tot
VERONESE	20 buc. prize de aer cu diametrul de 20 mm + 2 buc. prize de aer cu diametrul de 250 mm = 6.500 mc / h Tot
STELMI 1	2 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 1.200 mc / h Tot
STELMI 2	2 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 1.200 mc / h Tot
STELMI 3	2 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 1.200 mc / h Tot
STELMI 4	2 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 1.200 mc / h Tot
STELMI 5	2 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 1.200 mc / h Tot
STELMI 6	2 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 1.200 mc / h Tot
STELMI 7	2 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 1.200 mc / h Tot
STELMI 8	2 buc. prize de aer cu diametrul de 120 mm = 1.200 mc / h Tot

Debitul total dedus _____ 63.900 mc / h

Debitul pentru care s-a dimensionat instalația la _____ 80.000 mc / h

Reglarea / raționalizarea aspirației în instalație se va face prin:

- registre de tiraj de separare care urmează să fie instalate în corespondență conexiunilor la camerele dvs. de decantare
- sistem invertor auto-modulator



TURN EPURATOR de 80.000 mc/h

Tipul Tehnologiei –reducere umedă.

Poluanții care pot fi eliminați sunt: substanțele hidro-solubile, H_2SO_4 (vapori de acid sulfuric), NH_3 (amoniac), C.O.V., pulberi, sistemul de epurare are o eficiență de la 85 la 98 %.

1.1. INFORMATII DESPRE TITULARUL PROIECTULUI

ASO CROMSTEEL S.A

Inregistrata la Registrul Comertului sub nr. J15/227/27.12.2000

Cod Unic de Inregistrare RO 11843301

Sediul social: Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, judetul Dambovita.

Reprezentant : ing. Cocosila Alexandru

Telefon 0762667472;

1.2. AUTORUL ATESTAT AL STUDIULUI DE EVALUARE A IMPACTULUI ASUPRA MEDIULUI SI AL RAPORTULUI LA ACEST STUDIU

TOTALAIG ENVIRO SERV S.R.L

Inregistrata la Registrul Comertului sub nr. J 40/5119/2012

Cod Unic de Inregistrare RO 15389802

Sediul social: în Str. Barbu Delavrancea, nr. 45, ap. 2, Sector 1, Bucuresti

Punct de lucru: Com. Ulmi , sat Dumbrava, str. Lilieciilor nr. 142 bis, jud. Dambovita

Reprezentant: Moater Elena Irina

Telefon 0724260105 , Fax 0245222175 ;

Email: laigserv@yahoo.com

S.C. TOTALAIG ENVIRO SERV S.R.L este inregistrata la Ministerul Mediului Apelor si Padurilor în ***Lista expertilor care elaboreaza studii de mediu*** cu certificat de inscriere nr. 885 din 02.07.2021, valabil pana la data de 22.07.2022, pentru realizarea de: RM, RIM, BM, RA, RSR, RS, EA.

MOATER ELENA IRINA este inregistrata la Ministerul Mediului Apelor si Padurilor în ***Lista expertilor care elaboreaza studii de mediu*** cu certificat de inscriere nr. 926 din 02.07.2021, valabil pana la data de 21.07.2022 pentru realizarea de: RM, RIM, BM, RA, RSR, RS.

1.3. DENUMIREA PROIECTULUI

MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE

Amplasament: Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, judetul Dambovita.

Natura proprietatii: proprietate privata 100% ,capital străin;

Titularul Investitiei : ASO CROMSTEEL S.A., cu sediul in Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, judetul Dambovita;

Reprezentant : ing. Cocosila Alexandru

Telefon 0762667472;

Studiul are scopul de a identifica, descrie si a analiza în mod corespunzator pentru obiectivul interesat, efectele directe si indirekte ale activitatii asupra factorilor de mediu si comunitatii umane necesar etapei de evaluare pentru proiectul **Montare utilaje industriale** pe care **ASO CROMSTEEL S.A.** il are in derulare, dupa cum urmeaza:

Descrierea funcțională

Poluantul va fi trimis de electro-ventilatorul centrifugal la turnul de reducere (turnul epurator) unde va suferi un contact intim cu soluția de spălare, printr-un labirint format din corpi de umplere de înaltă eficiență și apoi pulverizat prin duzele de nebulizare.

Apoi masa gazoasă va trece printr-o etapă cu funcție de separare / captare, constând dintr-un separator de ceată static, care interceptează picăturile prezente în gazul spălat, împiedicând evacuarea lor în atmosferă.

În cele din urmă, complet purificat, va fi expulzat în atmosferă printr-un horn de evacuare/coș de fum, calculat în mod adecvat și prevăzut cu semi-mască pentru controlul emisiilor.

Componentele epuratorului vor fi comandate de un sistem unic de control, prin urmare, va fi prevăzut un panou de gestionare a componentelor epuratorului.

Caracteristicile tehnice

1 Turn de reducere vertical, cu pat static având debitul de 80.000 mc/h realizat din PVC și având următoarele caracteristici tehnice de bază:

- Înălțimea: 6.400 mm (fără coșul de fum)
- Diametrul: 3.390 mm
- Secțiunea corpurilor de umplere inferioare (spălare): înălțime de 2.500 mm (inele tip Pall)
- Gura de aspirație a aerului: 1.400 mm
- Gura de evacuare a coșului de fum: 1.400 mm

Secțiunea corpurilor de umplere superioare la separatorul de ceată cu înălțimea de 400 mm, compus din corp lamelar separator de ceată tip DES130

- Grosimea corpului turnului: 10 mm
- Grosimea bazei turnului: 20 mm
- Înălțimea aproximativă a rezervorului de reciclare: 1.000 mm
- Lățimea rezervorului de reciclare: 3.390 mm
- Adâncimea rezervorului de reciclare: 700 mm
- Capacitate maximă în litri a rezervorului, aproximativ 2.100 litri
- Grosimea peretilor rezervorului de reciclare: 15 mm.
- 4 guri de încărcare și descărcare
- 2 grilaje de susținere pentru corpurile de umplere
- 21 duze
- 1 Nivel alimentare apă de spălare
- 1 Nivel pentru blocarea pompei
- 1 Scurgere de fund manuală
- 1 scurgere preaplin
- Măsurare pH

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

- **Montarea a trei instalatii de cromare dura continua STELMI 10/14/15** in Hala C8(C10) si C10/1.
- **Montarea a trei instalatii de cromare dura continua STELMI 9/11/12** in Hala FPS (C14).
- **Montarea instalatiei de cromare dura continua STELMI 16** in Hala C2.
- **Montarea instalatiei de cromare dura continua STELMI 17** in Hala C2
- **Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat** in Hala C8(C10) si C10/1 necesara pentru: –reducerea emisiilor C.O.V.
- **Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat** in hala FPS (C14) necesara pentru: –reducerea emisiilor C.O.V, care va fi utilizat ca sistem secundar de protectie cu sistem by-pass in cazul nefunctionarii sistemului primar centralizat, dimensionat la valoarea de absorbtie egala cu cea a sistemului primar.
- **Montarea unei instalatii de pregatire materie prima (anhidrida cromica)** in Hala C8(C10) si C10/1 necesara pentru: – completare cu solutie de electrolit pentru mentinere nivel instalatii de cromare.
- **Montarea de utilaje de rectificare de tipul: Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza** in Hala C8(C10) si C10/1, necesare pentru: - completare flux productiv pentru semifabricate (pregatire material inainte de procesul de cromare)
- **Montarea unei Instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie** in Hala C8(C10) si C10/1 necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare.
- **Montarea a doua instalatii de tip Loeser respectiv Loeser 2 si Loeser 3** , in Hala C2, necesare pentru: –slefuire prin aschiere cu banda abraziva si perii; urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;
- **Montarea unei instalatii de tip Bossi** in Hala C2 necesara pentru: –slefuire prin aschiere cu banda abraziva si perii; urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;
- **Montarea a doua instalatii de pasivare , instalatia de Pasivare 4 si Pasivare 5** in Hala C2, necesare pentru :–finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune ;
- **Montarea unei instalatii de Pasivare (Pasivare 6)** in Hala C2, necesara pentru :–finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune;
- **Montarea a doua instalatii de extrudare , respective instalatia de Extrudare 5 si Extrudare 6** , in Hala C2, necesare pentru :–finalizarea procesului de protectie a suprafetelor finisate bara/teva; urmarind acoperirea materialelor cu materiale plastic;

Conform anexelor la Legea 292/2018 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice si private asupra mediului, proiectul se incadreaza in Anexa 2 pct.13 a din Legea 292/2018.

1.4. NECESITATEA SI OPORTUNITATEA INVESTITIEI

Societatea ASO CROMSTEEL S.A. cu sediul in judetul Dambovita, municipiul Targoviste str. Laminorului nr. 16 are ca obiect de activitate prelucrarea laminatelor din oțel (țevi și bare) trase la cald în vederea ameliorării structurii interne și superficiale. Produsele finite fabricate în cadrul societății analizate sunt realizate în mai multe faze tehnologice secvențiale realizate în cadrul halelor de producție.

În plus, societate desfășoară activități conexe celor de producție.

Investitia propusa prin proiectul “MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE” presupune:

- Măsurare Redox
- 1 pompă de reciclare
- Coșul de fum
- Priză de prelevare analiză a fumului la coșul de fum
- 1 Sistem dozare manuală și automată de restabilire a apei în rezervor

Societatea **L.M. Tehnologie dell'Aria** declară că sistemul centralizat de aspirație și reducere a emisiilor C.O.V. (compuși organici volatili) cu epuratorul umed descris mai sus, respectă specificațiile indicate în D.G.R. nr. IX/3552 din 30 mai 2012 care definește B.A.T. ("cele mai bune tehnologii disponibile"), pentru a reduce poluarea atmosferică. În mod specific, fiind vorba de un **turn de epurare a gazelor**, se declară că au fost respectate caracteristicile minime stabilite în fișele AU.ST.02 ale aceleiași D.G.R., prezentată în continuare.

FISA B.A.T. DE REFERINTĂ

FISA AU.ST.02	
REDUCĂTOR UMED – TURN DE EPURARE	
Tipul de epurator de gaze	TURN DE EPURARE
Utilizare	Reducerea emisiilor C.O.V. solubile în fluidul reducător, C.I.V. (compuși anorganici volatili), pulberi și ceată solubile și/sau umectabile

Pentru procesele de pregatire a suprafetei avem:

Punct de emisie S1. Masinile de slefuit Bossi 1, Bossi 4, Bossi 7 si masina Loeser

Masinile de slefuit Bossi 1, Bossi 4, Bossi 7 si masina Loeser sunt toate conectate printr-un sistem de captare mecanica racordate la de ventilatoare de 80 000 mc/h , prevazut cu filtre umede – centralizat la o inaltime de 12 m d=1,4 m

Punctele de emisie S2 si S3. Masinile de slefuit Bossi 2 si Bossi 5

Masinile de slefuit Bossi 2 si Bossi 5 sunt prevazute fiecare cu un sistem de captare mecanica racordate la ventilatoare de 2000 m2/h prevazut cu un ciclon si filtre cu saci de colectare inainte de evacuare prevazut cu guri laterale rectangulare de evacuare h =5 m ; 0,7 x 0,4m

Punct de emisie S4- Masina de debitat cu panza sau disc

Masina de debitat cu panza sau disc este conectata la un sistem de captare mecanica racordate la un ventilator de 2000 m2/h prevazut cu un ciclon si filtre cu saci de colectare inainte de evacuare – centralizat la o inaltime de 9m d=0,3 m

Emisiile de poluanți specifici proveniți de la băile de cromare (anhidridă cromică și acid sulfuric) reprezintă poluanții cu cel mai ridicat impact potențial asupra factorilor de mediu.

Datorită dotării sistemelor de exhaustare a aerosolilor proveniți de la băile de cromare cu sisteme eficiente de control al emisiilor – spalare cu apa în coloana cu inele Rasching, concentrațiile de poluanți specifici la emisie sunt în limitele normale , impactul acestora asupra calității mediului pe amplasament fiind mediu acceptat.

Punct de emisie S5- Instalatie de aspiratie a aerosolilor proveniti de la instalatiile de cromare

Toate liniile de cromare sunt toate legate centralizat la sisteme de captare tip Scrubber centralizat, cu inele Raschig cu spalare în contracurent prevazut cu turn de epurare de 80.000 m³/h. Fiecare

- 1. Extinderea capacitatii de productie pe procesul tehnologic de cromare dura continua prin montarea a opt linii STELMII respectiv: STELMII 10/14/15 , STELMII 9/11/12, STELMII 16, STELMII 17.** Toatea aceste linii de cromare dura continua se bazeaza pe aplicarea unor tehnologii noi de cromare dura continua complet automatizate, cu bai de cromare mai mici, contacti rotativi de Cu in locul celor de Hg, mai putine celule de electrolit , consum redus de apa si reducerea deseurilor cu 50%.
- 2. Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat pentru reducerea emisiilor C.O.V,** in Hala C8(C10) si C10/1 , un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (C.O.V.-uri) printr-un turn epurator cu o capacitate de 7500 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda.
- 3. Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat** in hala FPS (C14) necesara pentru **reducerea emisiilor C.O.V,** un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (C.O.V.-uri) printr-un turn epurator cu o capacitate de 80.000 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda. Instalatia va fi utilizata ca sistem secundar de protectie cu sistem by-pass in cazul nefunctionarii sistemului primar centralizat, fiind dimensionata la valoarea de absorbtie egala cu cea a sistemului primar.
- 4. Montarea unei instalatii de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica)** in Hala C8(C10) si C10/1, necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica, in vederea completarii cu solutie de electrolit a baior de cromare pentru mentinere unui nivel constant de electrolit,
- 5. Extinderea procesului tehnologic de pregatire a suprafetei otelurilor in vederea acoperirii galvanice prin montarea de noi utilaje de rectificare de tipul Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza** in Hala C8(C10) si C10/1. necesare pentru: - completare flux productiv pentru semifabricate (pregatire material inainte de procesul de cromare).
- 6. Montarea unei noi instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie** in Hala C8(C10) si C10/1 necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare .
- 7. Extinderea procesului tehnologic care urmareste imbunatatirea calitatii suprafetelor pentru livrare** prin montarea unei instalatii de tip BOSSI in Hala C2, necesara pentru: slefuire prin aschieri cu banda abraziva si perii urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;
- 8. Extinderea procesului tehnologic care urmareste imbunatatirea calitatii suprafetelor pentru livrare** prin montarea a doua instalatii de tip Loeser respectiv Loeser 2 si Loeser 3, in Hala C2 necesare pentru: –slefuire prin aschieri cu banda abraziva si perii; urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;
- 9. Extinderea procesului tehnologic de tratament electrochimic dupa cromare prin montarea a doua instalatii de pasivare , instalatia de Pasivare 4 si Pasivare 5**_in Hala C2, necesare pentru : –finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune;
- 10. Extinderea procesului tehnologic de tratament electrochimic dupa cromare prin montarea unei instalatii de pasivare , instalatia de Pasivare 6** in Hala C2, necesara pentru: – finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune.
- 11. Extinderea procesului tehnologic de acoperire a materialelor cu mase plastice prin montarea a doua instalatii de extrudare , respective instalatia de Extrudare 5 si Extrudare 6** in Hala C2 necesare pentru finalizarea procesului de protectie a suprafetelor finisate bara/teva; urmarind acoperirea materialelor cu materiale plastice ;

linie de cromare individual sau in ansamblu este echipata in prezent cu o instalatie care include aspirator - epurator primar - sistem de decantare de acoperis – legate prin tubulatura la turnul de epurare.

Punct de emisie S6- liniile de pasivare

Legat de punctul de emisie aferent instalatiilor de pasivare , in anul 2019 a fost punsa in functiune a doua linie de pasivare- P3 , care a fost racordata in serie cu linia de pasivare P2 la sistemul de captare mecanic racordat la un ventilator de 16000 mc/h, prevazut cu filtru umed cu umplutura de inele Rasching, cu un cos de dispersie de h=8 m si d=0,3 m.

Pentru spatiul de productie administrat de S.C. ASO CROMSTEEL S.A. exista sisteme de control si echipamente pentru retinerea , evacuarea si dispersia poluantilor in AER.

2.3.2. Emisii si imisii de poluanti atmosferici generate de implementarea proiectului

❖ In faza de construire

Din punct de vedere al impactului asupra atmosferei, pe perioada de implementare a proiectului, avand in vedere punerea in functiune in **hala industriala C8 (C10) si C10/1** a urmatoarelor utilaje: 3 linii de cromare dura continua Stelmii 10/14/15; montarea instalatiei de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica; montarea de noi utilaje de rectificare de tipul Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza; montarea unei noi instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare si montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat pentru reducerea emisiilor C.O.V, un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (C.O.V.-uri) prin un turn epurator cu o capacitate de 7500 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda, consideram necesara respectarea cu strictete a procedurilor de lucru specifice fiecarei instalatii, privind instalarea si functionarea utilajelor.

Din punct de vedere al impactului asupra atmosferei, pe perioada de implementare a proiectului, avand in vedere punerea in functiune in **hala industriala C2** a urmatoarelor utilaje: linia de cromare dura continua Stelmi 16, instalatiile tip Loeser 2, Loeser 3, instalatia de tip BOSSI, a instalatiilor de Pasivare 4, Pasivare 5, si Pasivare 6 si a instalatiilor de Extrudare 5 si Extrudare 6, avand functiunea de slefuire, tratament electrochimic si acoperirea materialelor cu material plastic, consideram necesara respectarea cu strictete a procedurilor de lucru privind instalarea si functionarea utilajelor.

Din punct de vedere al impactului asupra atmosferei, pe perioada de implementare a celor 3 linii de cromare dura continua Stelmii 9/11/12; in interiorul **halei industriale FPS (C14)** si a instalatiei de aspiratie tip Scrubber cromare centralizat in exteriorul halei industriale FPS (C14) consideram necesara respectarea cu strictete a procedurilor de lucru specifice fiecarei instalatii, privind instalarea si functionarea utilajelor.

Montarea tuturor utilajelor industriale propuse prin proiect se va face dupa proceduri de lucru bine stabilite, cu respectarea tuturor normelor de protectie a mediului si consideram ca nu se va inregistra o influenta asupra calitatii aerului.

1.5. DESCRIEREA PROIECTULUI SI DESCRIEREA ETAPELOR ACESTUIA (CONSTRUCTIE, FUNCTIONARE, DEMONTARE /DEZAFECTARE /ÎNCHIDERE /POSTÎNCHIDERE), DURATA DE FUNCTIONARE

1.5.1. Descrierea situatiei actuale

Societatea ASO CROMSTEEL S.A. este amplasată pe platforma industrială din partea de vest a orașului Târgoviște, la cca. 1,2 km de șoseaua Târgoviște-Câmpulung și la 150-200 m de zona rezidențială (Microraiionul VI).

Amplasamentul –ASO CROMSTEEL S.A. este în Targoviste , str. Laminorului, nr. 16, jud. Dambovita, tel/fax.0245-213261;0245-213360 având ca vecini pe:

NORD Cartier locuinte microraiionul VI
SUD Strada Laminorului
VEST S.C. RONDOCARTON S.A.
EST S.C. GEMAR MACHINE S.R.L

- Domeniul de activitate principal : Productia de metale feroase sub forme primare si de feroaliale.
- Forma de proprietate - privata 100% ,capital străin;
- Regimul de lucru : 24 ore/zi; 7 zile/saptamană; 360 zile/an.

Conform Planului General de Urbanism și municipiului Târgoviște, zona în care este amplasată societatea are funcțiunea de zonă industrială – depozite.

Suprafata de teren ocupata de obiectivele în care isi desfasoara activitatea S.C. ASO CROMSTEEL S.A. in Tragoviste , str. Laminorului nr. 16, jud. Dambovita este de 113.262 m² formata din urmatoarele terenuri:

Tabelul nr. 1. Descrierea suprafetelor de teren ocupate de obiectivele ASO CROMSTEEL SA

Nr. cadastral	Suprafat a teren (m ²)	Denumire cladire	Suprafata Cladiri (m ²)	Descriere
CF 76496 Nr. cad 76496	18277	Put Depozit produse finite Rezervor apa	8 5103 16	N- Consiliul local Targoviste 289,72 m E- S.C. SARO S.A. Targoviste 31,22 m S.C. Cromsteel Industries S.A. – 829,79 m S- S.C. Cromsteel Industries S.A. – 361,04 m Lot 2- 7,39 m V- lot 2- 263.23 m
CF 76497 Nr. cad 81991	33283	81991-C1 Hala produse finite 2 81992-C2 – Hala productie tevi metalice an. Construire 2015.	2765 10772	N – Consiliul local Targoviste -15,40 m si nr. Cad. 76496 -44.82 m; E- nr. Cad. 76496-279,77 m; S- S.C. Cromsteel Industries S.A. – 193,75 m, str. Laminorului -121,0 m; V- Nita P. Vasile -393,94 m
CF 72260/ nr. Cad 7476	17015,7 7	Rezervor apa Statie pompare Rezervor apa Rezervor apa	137 101 113 113	N- S.C. Cromsteel Industries S.A. nr. Cad 1482/9/2 166,52 m –E S.C. Wisconsin Turning Systems S.A. – gard de beton 216,98 m; S.C. Gemar

❖ **In faza de functionare**

In perioada de functionare cele trei linii Stelmi 10/14/15 si instalatia de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica vor fi legate la un sistemul de aspiratie cu epurare, care va asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (substante hidro-solubile, vapori de acid sulfuric, C.O.V.-uri , pulberi) printr-un turn epurator cu o capacitate de 7500 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda.

Montarea de noi utilaje de rectificare de tipul *Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza* este prevazuta cu montarea unei noi instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare. In perioada de functionare cele doua instalatii de tip Loeser respectiv Loeser 2 si Loeser 3 au la baza o tehnologie diferita fiind inchise ermetic si nu elibereaza pulberi in incinta.

Linile de Pasivare 4 si Pasivare 5 vor fi racordate astfel : linia Pasivare 4 se va lega la sistemul de aspiratie aerosoli S5 iar Linia Pasivare 5 la cosul de evacuare S6.

In perioada de functionare instalatiile Stelmi 17 si Pasivare 6 se vor racorda la sistemul de aspiratie centralizat cromari existent cu punct de prelevarea S5.

In perioada de functionare linia Stelmi 16 va fi legata la sistemul de aspiratie aerosoli - S5.

In perioada de functionare cele trei linii Stelmi 9/11/12 vor fi legate la un sistemul de aspiratie aerosoli - S5.

Sistemul de aspiratie cu epurare tip Scrubber care se va monta in exteriorul halei FSP C14 va asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie printr-un turn epurator cu o capacitate de 80.000 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda. La momentul actual individual sau in ansamblu liniile de cromare sunt echipate cu instalatii care include aspirator - epurator primar - filtre pentru captarea compusilor gazosi cu continut de crom hexavalent,filtrele sunt de tip Scrubber sistem de decantare montat pe acoperis. Sistemul asigura captarea poluanților pe acoperis, prin racordarea evacuărilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspiratie pozitionat in corespondenta camerelor de decantare existente.

Instalatia va fi utilizata ca sistem secundar de protectie cu sistem by-pass in cazul nefunctionarii sistemului primar centralizat, fiind dimensionata la valoarea de absorbtie egala cu cea a sistemului primar.

2.4. ACTIVITĂȚI DE DEZAFECTARE

Nu este cazul.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

		Hala mica Camin bazin Hala industriala	816 14 347	SRL gard beton 52,88 m ; S.C Wisconsin Turning Systems S.A. – hotar conventional 16,50, cladire pe lungimea de 18m, gard de beton pe lungimea de 206,11, Consiliul local Targoviste – hotar conv. 23,96 m; S- Consiliul local Targoviste – hotar conv. 8,00 m; V- S.C. Cromsteel Industries S.A
CF 73365/nr. Cad 1482/6	17638	Hala FPS Constructie anexa Constructie anexa	17137,58 7,5 7,5	N- S.C. Cromsteel Industries S.A S- S.C Wisconsin Turning Systems S.A. – Sc GEMAR SRL Nr. Cad 1482/8 E. S.C. Cromsteel Industries S.A. V- S.C. Cromsteel Industries S.A
CF 73366/nr. Cad 1482/7	1391 947	Anexa tehnica Depozit	1241 835	
CF 73372/nr. Cad 1482/2 CF 73359/nr. Cad 1482/5 CF 73371/nr. Cad 1482/3 CF 73364/nr. Cad 1482/4 CF 73367/nr. Cad 1482/8 CF 73363/nr. Cad 1482/1	2706 231 283 124 323	Depozit Birouri Debitare Cabina poarta Corp garda	2423 186,6 225 82 307,5	
CF 18511 Nr. Cad. 9479	1393			N - SNCFR 229,30m E- ASO CROMSTEEL SA -6,12 m S- T.A.P. 228,72 m V- T.A.P. 6,25 m
50 / parcela 663/13	2390 2390			N - ASO CROMSTEEL SA E-SNCFR S- ASO CROMSTEEL SA V- str. Laminorului
Nr. Cad. 5105	7426			N- ASO CROMSTEEL SA E-SNCFR S- ASO CROMSTEEL SA V- str. Laminorului
Nr. Cad 3096	2957			N- ASO CROMSTEEL SA E-SNCFR S- ASO CROMSTEEL SA V- str. Laminorului
Nr. Cad 3092	4487			N- ASO CROMSTEEL SA E-SNCFR S- ASO CROMSTEEL SA V- str. Laminorului
Total suprafata teren	113.262 m ²			

Suprafața totală a amplasamentului: 113. 262 m² din care:

- suprafață construită: 42.757,68 m² (37,75%);

3 DEȘEURI

Beneficiarul proiectului are obligatia eliminarii sau valorificarii deseurilor in conformitate cu legislatia nationala in domeniu.

Deseurile trebuie transportate doar de la amplasamentul activitatii la amplasamentul de recuperare/eliminare fara a afecta in sens negativ mediul si in conformitate cu reglementarile legale in vigoare.

Gestionarea deseurilor trebuie sa se realizeze fara a pune in pericol sanatatea umana si fara a dauna mediului , in special :

- a) fara a genera riscuri pentru aer, apa, sol, fauna sau flora;
- b) fara a crea disconfort din cauza zgomotului sau a mirosurilor;
- c) fara a afecta negativ pesajul sau zonele de interes special.

Beneficiarul proiectului are obligatia sa colecteze separat toate deseurile generale pe amplasament. Deseurile vor fi colectate si depozitate temporar pe tipuri si categorii, fara a se amesteca.

Zonele de depozitare temporara a deseurilor vor fi marcate si semnalizate.

Recipientii vor fi inscriptionati, verificati periodic, asigurandu-se proceduri pentru containerele avariante.

Principalele tipuri de deșeuri generate de activitățile care se desfășoară în cadrul societății ASO CROMSTEEL S.A. constau în: deseuri tehnologice, deseuri de ambalaje și deseuri asimilabil menajere. Sistemul de colectare a deseuriilor este organizat în conformitate cu prevederile OUG nr. 78/2000 aprobată prin Legea nr. 465/2001, astfel încât acestea să fie eliminate fără a aduce prejudicii mediului.

Tabelul nr. 4

Sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	Codurile deșeurilor	Identificați fluxurile de deșeuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	Cantitate deșeuri	Gestionarea deseurilor
Prelucrări mecanice de pregătire a semifabricatelor	12 01 01 16 01 17 17 04 01	Span de oțel aliat / Nepericulos Deseuri feroase Cupru , bronz , alama	2866.70t/an 1885.61 t /an 11,24 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale " ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dâmbovița

- suprafață betonată: 22.000,00 m² (19,42 %);
- suprafață liberă: 48.504,32 m² (42,83%)

Principalele utilizări ale amplasamentului sunt prezentate în plansele 3, 4, 5, -Plan de amplasament si delimitare a imobilului.

Coordonatele geografice de localizare, în sistem internațional, pentru terenurile mai sus menționate sunt prezentate și pe planurile de amplasament si delimitare a fiecarui imobil , atașate ca anexe la documentație (planșa nr. 3) .



Foto 1. Imagine amplasament studiat- ASO CROMSTEEL S.A.

Societatea ASO CROMSTEEL S.A. are ca obiect de activitate prelucrarea laminatelor din otel (țevi și bare) trase la cald în vederea ameliorării structurii interne și superficiale. Produsele finite fabricate în cadrul societății analizate sunt realizate în mai multe faze tehnologice secvențiale realizate în cadrul halelor de producție.

În plus, societate desfășoară activități conexe celor de producție.

În cadrul amplasamentului studiat pe lângă zonele în care sunt amplasate liniile de producție există și spații pentru stocarea materiilor prime, a produselor finite, pentru depozitarea deșeurilor menajere și industriale, precum și zone pentru parcarea vehiculelor folosite pentru aprovizionarea materiilor prime și a materialelor auxiliare și pentru livrarea produselor finite, astfel:

- Zonă de stocare temporară a deșeurilor menajere și industriale (III) – situată în prelungirea estică a clădirii de depozite, zona acoperita, dotată cu camine de colectare ape pluviale și surgeri accidentale.
- Hala industrială nouă construită în 2014 – amplasată în partea de nord-vest a obiectivului, într-o clădire tip parter;magazie și Depozit substantive chimice
- Hala industrială corp C
- Statia de tratare și recuperare electrolit și ape cromice și statia de demineralizare situate în corpul C

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Cromare dură	16 03 03* 15 01 04 15 01 02 17 02 04* 11 01 09* 06 04 04* 15 01 10* 11 01 98*	Soluție uzată de electrolit Deșeuri de ambalaje de CrO ₃ plastic contaminat slam cromare deseuri contaminate cu mercur ambalaje contaminare cu mercur anozi de plumb	626,64 t/an 95,12 t/an 52t/an 21,74 t/an 6,04 t 3,76 t 0,53 t 7,76 t/an	Colectare separată , eliminare firme autorizate Denocivizare și predare spre valorificare/utilizare internă. Colectare separată, predare spre valorificare
Prelucrări mecanice de finisare	12 01 01 12 01 21 12 01 15 12 01 02	Şpan de oțel aliat / Nepericulos Pieße de polizare / Nepericulos Şlam rectificare Praf si suspensii de metale feroase	2500 t/an 49,14 t/an 750 t/an 31 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare. Colectare separată, eliminare firme autorizate
Activități de reparație și întreținere utilaje	13 02 05* 12 01 01 12 01 03 12 01 09*	Ulei uzat / Periculos Şpan de oțel aliat / Nepericulos Şpan de bronz / Nepericulos Emulsii si solutie de ungere uzata fara halogeni	16,10 t/an 17t /an 2 t /an 136 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare. Colectare separată, predare spre valorificare. Colectare separată, predare spre valorificare. Colectare separată, eliminare firme autorizate
Nămol de epurare cu metale grele de la regenerarea rasinilor schimbatoare de ioni	11 01 09*	Nămol de epurare / Periculos	1 t/an	Colectare separată, tratare prin solidificare și eliminare prin firme autorizate
Personal de exploatare, întreținere	20 03 01	Deșeuri menajere / Nepericulos	88,50 t/an	Colectare separată, eliminare finală prin firma autorizata
Personal de exploatare, întreținere	15 01 10* 15 02 02*	Ambalaje metalice contaminate cu mercur Materiale contaminate cu substanțe periculoase	1,62t/an 163 t/an	Colectare separată, eliminare finală prin firme autorizate
Degresare	11 01 11*	Solutie uzata de la degresare		Colectare separată, eliminare finală prin firme autorizate
Explotare , intretinere, reparatii	17 01 06*	Amestecuri sau fractii de beton, caramizi, materiale ceramice cu continut de substanțe periculoase		Colectare separată, eliminare finală prin firme autorizate
Pasivare	11 01 98* 16 03 03*	Anozi plumb Solutie uzata de electrolit	2 t/an 200 t/an	Colectare separată, eliminare finală prin firme autorizate

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

- Sectia tub carton
- Atelier prelucrari metalice si mecanice
- Depozit de bare metalice si materii prime – situat în partea de nord a halei de producție, într-un spațiu neacoperit;
- Zonă de stocare temporară a unor deșeuri industriale – situat în prelungirea estică a depozitului de bare, (span si slam de rectificare)
- Magazia de lubrifianti și de uleiuri uzate – situată în hala de producție;
- Instalatia de filtrare si racire automata emulsiei rectificare
- Magazie de precursori– situată în hala de producție;
- Spațiu de stocare mercur – în pavilionul administrativ.
- Zonă de parcare vehicule grele de marfă – situată în partea de sud-vest a halei industriale;
- Posturi de transformare
- Hala de depozitare produse finite 2 extindere a corpului vechi constructie realizata in perioada 2012-1213.
- Hala noua prelucrare teava C2

În hala de producție sunt amenajate spații de depozitare materii prime (în special bare metalice), precum și spații de ambalare - depozitare piese finite bare și tevi metalice procesate .

1.5.2. Descrierea investitiei propuse

Proiectul **MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE** derulat de ASO CROMSTEEL S.A. urmareste mai multe obiective necesare extinderii procesului de productie, dupa cum urmeaza :

1. Extinderea capacitatii de productie pe procesul tehnologic de cromare dura continua prin montarea a opt linii STELMII respectiv: STELMII 10/14/15 , STELMII 9/11/12, STELMII 16, STELMII 17. Toatea aceste linii de cromare dura continua se bazeaza pe aplicarea unor tehnologii noi de cromare dura continua complet automatizate, cu bai de cromare mai mici, contacti rotativi de Cu in locul celor de Hg, mai putine celule de electrolit , consum redus de apa si reducerea deșeurilor cu 50%.

2. Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat pentru reducerea emisiilor C.O.V, in Hala C8(C10) si C10/1 , un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (C.O.V.-uri) printr-un turn epurator cu o capacitate de 7500 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda.

3. Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat in hala FPS (C14) necesara pentru **reducerea emisiilor C.O.V,** un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (C.O.V.-uri) printr-un turn epurator cu o capacitate de 80.000 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda. Instalatia va fi utilizata ca sistem secundar de protectie cu sistem by-pass in cazul nefunctionarii sistemului primar centralizat, fiind dimensionata la valoarea de absorbtie egala cu cea a sistemului primar.

4. Montarea unei instalatii de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) in Hala C8(C10) si C10/1, necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica, in vederea completarii cu solutie de electrolit a bailor de cromare pentru mentinere unui nivel constant de electrolit,

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Explotare , intretinere, reparatii	20 01 36	Echipamente electrice si electronice casate, altele decat cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35		
	16 02 14	Echipamente casate,altele decat cele specificate de la 16 02 09* la 16 02 13*	0,81 t/an	
	20 01 21	Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	0,04 t/an	
	15 01 03	Ambalaje de lemn	72 t/an	

3.1. Perioada de implementare a proiectului

3.1.1. Deșeuri inerte și nepericuloase

- deseurile municipale amestecate (20 03 01) - sunt colectate in europubele care se depoziteaza pe platforma de deseuri menajere si periodic se transporta la depozitul de deseuri menajere prin S.C. SUPERCOM S.A. (contract nr. 916/08.11.2013) durata nedeterminata.

3.1.2. Deșeuri toxice și periculoase

Deseurile tehnologice rezultante din activitatea de montare utilaje sunt gestionate astfel:

- deseuri de ambalaje de lemn (15 01 03) : se depoziteaza temporar pe platforma de deseuri din si periodic sunt valorificate prin unitati autorizate. S.C REMAT RECYCLING COLECT SRL conform contract nr. 57/01.08.2019 si 58/01.08.2019.
- solutie uzata de electrolit: (16 03 03*) deseuri anorganice cu continut de substante periculoase, recuperare in instalatia de tratare proprie in procent de 10% si valorificare in procesul de productie sau valorificate prin firme autorizate in procent de 90%- S.C. DEMECO S.R.L. (conform contract 87/13.01.2015) si act aditional nr. 12/09.01.2019 si Gentoil SRL conform contract nr. 230/23.07.2019.
- solutie uzata de electrolit rezultata de pe linia de pasivare (solutie uzata de bicromat de sodiu) (16 03 03*) deseuri anorganice cu continut de substante periculoase, valorificata ca deseu prin firme autorizate S.C. DEMECO S.R.L. (conform contract 87/13.01.2015) si act aditional nr. 12/09.01.2019 si Gentoil SRL conform contract nr. 230/23.07.2019.
- desuri de praf si suspensii de metale feroase (12 01 02) - depoziteaza temporar in containere metalice transportabile si se elimina prin agent economic autorizat Indeco Grup SRL contract nr. I-T-011-AVO/04.09.2019
- absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminate (15 02 02*), sticla, materiale plastice sau lemn cu continut de /sau contaminate cu substante periculoase (17 02 04*), amestecuri sau fractii de beton, caramizi, materiale ceramice cu continut de substante periculoase (17 01 06*) se elimina prin agent economic autorizat S.C. DEMECO S.R.L. (conform contract 87/13.01.2015) si act aditional nr. 12/09.01.2019 si Indeco Grup SRL contract nr. I-T-011-AVO/04.09.2019
- ambalaje de hartie (15 01 01), ambalaje de plastic (15.01.02), ambalaje metalice (15.01.04), ambalaje contaminate (15.01.10*) se elimina prin agent economic autorizat S.C.

5. Extinderea procesului tehnologic de pregatire a suprafetei otelurilor in vederea acoperirii galvanice prin montarea de noi utilaje de rectificare de tipul Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza in Hala C8(C10) si C10/1. necesare pentru: - completare flux productiv pentru semifabricate (pregatire material inainte de procesul de cromare).

6. Montarea unei noi instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie in Hala C8(C10) si C10/1 necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare .

7. Extinderea procesului tehnologic care urmareste imbunatatirea calitatii suprafetelor pentru livrare prin montarea unei instalatii de tip BOSSI in Hala C2, necesara pentru: slefuire prin aschiere cu banda abraziva si perii urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;

8. Extinderea procesului tehnologic care urmareste imbunatatirea calitatii suprafetelor pentru livrare prin montarea a doua instalatii de tip Loeser respectiv Loeser 2 si Loeser 3, in Hala C2 necesare pentru: –slefuire prin aschiere cu banda abraziva si perii; urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;

9. Extinderea procesului tehnologic de tratament electrochimic dupa cromare prin montarea a doua instalatii de pasivare , instalatia de Pasivare 4 si Pasivare 5_in Hala C2, necesare pentru : –finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune;

10. Extinderea procesului tehnologic de tratament electrochimic dupa cromare prin montarea unei instalatii de pasivare , instalatia de Pasivare 6 in Hala C2, necesara pentru: – finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune.

11. Extinderea procesului tehnologic de acoperire a materialelor cu mase plastice prin montarea a doua instalatii de extrudare , respective instalatia de Extrudare 5 si Extrudare 6 in Hala C2 necesare pentru finalizarea procesului de protectie a suprafetelor finisate bara/teva; urmarind acoperirea materialelor cu materiale plastice ;

Utilajele se vor monta direct pe pardoaseala de beton in Hala C8(C10) si C10/1, Hala C2 si Hala FPS C14, proprietatea beneficiarului, in spatiu special concepute in acest sens ce vor fi dotate cu toate instalatiile corespunzatoare. (plan de amplasament anexat)

1.a. Liniile de cromare dura continua Stelmi 10/14/15

Toate cele 3 linii **Stelmi 10/14/15** sunt identice din punct de vedere constructiv, functional si gama dimensională. Instalatia de Cromare Dura Continua (Stelmi 10/14/15) este compusa din urmatoarele ansambluri/subansambluri: panou de comanda, masa de alimentare; cale cu role sistem de incarcare bare/motorizate; linie celule de cromare; sistem de sesizare bara si sfirsit de bara; sistem de deplasare a barei; sistem de descarcare a barei; instalatie pneumatica; contacti pneumatici rotativi din Cu pentru transmiterea curentului cu o intensitate maxima de 50 A/dm^2 ; circuitul de alimentare, recirculare, evacuare a electrolitului si aspiratie vaporii; circuitul de spalare a barei dupa celulele de cromare; legaturi anozi si catozi; cuva de electrolit este prevazuta cu anozi

3.2. Perioada de exploatare

Principalele tipuri de deseuri generate de activitatea desfasurata in cadrul societatii ASO CROMSTEEL S.A. constau in : deseuri tehnologice, deseuri de ambalaje si deseuri asimilabile menajer.

Sistemul de colectare a deseuriilor este organizat in conformitate cu prevederile Legii 211/2011 astfel incat acestea sa fie eliminate fara a aduce prejudicii mediului.

Gestiunea necorespunzătoare a deșeurilor, în special a celor periculoase poate reprezenta o sursă de poluare a factorilor de mediu pe amplasamentul analizat.

3.2.1. Deșeuri inerte și nepericuloase

In perioada de functionare vor rezulta deseuri menajere de la utilizatori.

Toate deseurile generate sunt colectate în pubele speciale amplasate la vedere. Periodic acestea vor fi golite de personalul administrativ. Deseurile municipale amestecate (20 03 01) - sunt colectate in europubele care se depoziteaza pe platforma de deseuri menajere si periodic se transporta la depozitul de deseuri menajere prin S.C. SUPERCOM S.A. (contract nr. 916/08.11.2013) durata nedeterminata.

3.2.2. Deseuri toxice si periculoase

Principalele tipuri de deseuri generate de activitatea desfasurata in cadrul societatii ASO CROMSTEEL S.A. constau in : deseuri tehnologice, deseuri de ambalaje si deseuri asimilabile menajer.

Sistemul de colectare a deseuriilor este organizat in conformitate cu prevederile Legii 211/2011 astfel incat acestea sa fie eliminate fara a aduce prejudicii mediului.

Gestiunea necorespunzătoare a deșeurilor, în special a celor periculoase poate reprezenta o sursă de poluare a factorilor de mediu pe amplasamentul analizat.

Pericolul cel mai mare al transportului de incintă este cel asociat deplasării recipientelor cu soluție cromică materia prima de la locul de producere respectiv zona in care se va monta instalatia de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica la liniile și instalațiile de cromare, respectiv solutia uzata de anhidrida cromica la statia de tratare si recuperare ape uzate amplasata in Corpul C.; Datorită faptului că acest tip de material este lichid, iar cromul hexavalent conținut în acesta are o solubilitate foarte mare, în cazul unor accidente la transportul și manevrarea recipientelor cu soluție de anhidrida cromica materia prima sau solutie uzata, pericolul potențial de poluare a apelor pluviale prin deversare directă în rețea de canalizare sau a solului din vecinătatea zonei afectate – prin antrenare de către apele pluviale este foarte mare.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

tip St/Sb/Pb, instalatie electrica, sistem de aspiratie centralizat pentru captarea emisiilor -scrubber cu spalare in contracurent cu inele Rushing.

Gama dimensionala Ømm	Utilaj	Nr. Celule electrolit	Volum m3
15-75 mm	Stelmi 10	1	6
15-75 mm	Stelmi 14	1	6
15-75 mm	Stelmi 15	1	6

Productia estimata de bare/tevi pe cele trei linii Stelmi 10/14/15 este de 2100 m/24h.



Panoul de comanda:

Când sistemul este pornit, prima pagină care apare este MAIN MENU (pagina principală). Din această pagină, pot fi accesate celelalte pagini ale proiectului, prin intermediul tastelor funcționale direct pe ecranul Touchscreen.

Masa de alimentare:

Consta in deplasarea automata a materialelor de la incarcare pina la pozitionarea acestora pe diferite linii de schimbare a pozitiei prezente pe echipamentul denumit cale cu role de translatie , care la randul sau dupa ce a preluat bara o pozitioneaza pe linia de translatie unde rolele motorizate o imping prin bazin.

Barele trecute prin bazin sunt supuse la tramente care sunt, in ordine secentiala, atac anodic, cromare si la sfarsit pasivizare.



Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Deșeurile generate în cadrul societății ASO CROMSTEEL S.A. sunt colectate separat și stocate controlat, în vederea valorificării interne sau prin societăți de profil sau pentru eliminarea finală în facilități conforme cu prevederile legale.

In perioada de functionare a proiectului se vor genera urmatoarele tipuri de deseuri pe an :

Tabel nr. 5

Surse de deseuri /deseu	Cod deseu	Tip deseu	Cantitati estimate pe an	Depozitare temporara/valorificare/eliminare Mod de gestionare
Deseuri menajere	20 03 01	Nepericulos	14 t/an	Depozitare in container si predare pe baza de contract catre serviciul de salubrizare al localitatii
Deseuri de ambalaje din hartie-carton	15 01 01	Nepericulos	16 t/an	Depozitare temporara in incinta si valorificare prin societati autorizate
Ambalaje de mase plastic	15 01 02	Nepericulos	10 t/an	Depozitare temporara in incinta si valorificare prin societati autorizate
Ambalaje de lemn	15 01 03	Nepericulos	17 t/an	Depozitare temporara in incinta si valorificare prin societati autorizate
Ambalaje metalice	15 01 04	Nepericulos	17 t/an	Depozitare temporara in incinta si valorificare prin societati autorizate
Deseuri feroase	16 01 17	Nepericulos	220 t/an	Depozitare temporara in incinta si valorificare prin societati autorizate
Solutie uzata de electrolit anhidrida cromica	16 03 03*	Periculos	35 mc/an	Butoaie PE-hd/ stocare si eliminare prin firme autorizate
Solutie uzata de electrolit solutie uzata de bicromat de sodiu	16 03 03*	Periculos	3 mc/an	Butoaie PE-hd/ stocare si eliminare prin firme autorizate
Span de oțel aliat	12.01.01	nepericulos	250 t/an	Containere metalice/comercializare unitati autorizat
Cupru, bronz, alama	17 04 01	nepericulos	4 t/an	valorificare unit. Autorizate
Slam rectificare	12.01.15	nepericulos	200 t/an	Containere metalice/ valorificare unit. autorizate
Slam cromare	11 01 09*	Periculos	4 mc/an	Butoale PE-hd / eliminare unit. autorizate
Materiale contaminate cu substante periculoase	15 02.02.*	periculos	35 t/an	eliminare unit. autorizate
Piese uzate de polizare	12 01 21	nepericulos	7 t/an	eliminare unit. autorizate
Praf si suspensii de metale feroase	12 01 02	nepericulos	7 t/an	
Emulsii si solutie de ungere uzata fara halogeni	12 01 09*	periculos	25 t/an	eliminare unit. autorizate

3.3. Modul de gospodărire a deșeurilor

Se vor asigura dotările necesare pentru colectarea selectiva a deseuriilor generate pe amplasament, atât pe perioada de implementare a proiectului, cât și în perioada de funcționare, precum și contracte cu societăți autorizate să preia deseurile generate în vederea valorificării/eliminării, după caz.

Intre bazin si masa de alimentare sunt pozitionate cate un grup de contacti care asigura transferul curentului permitand astfel crearea procedeului de depunere galvanica.Dupa trecerea prin bazin barele ajung la echipamentul denumit cale cu role evacuare care sunt evacuate automat.



Cale cu role incarcare/motorizate

Echipamentul este format in principal dintr-un banc care se sprijina pe pistoane pneumatice care il ridica la inaltimea dorita sau preselectata , care de regula este impusa de Ø barei care se doreste a fi prelucrata si de caile cu role care sunt libere.Pe latura unde se afla depozitul de bare exista o serie de cilindre pneumatice care ridica bara si o lasa sa ajunga prin cadere pe suportul inclinat in sistemul de incarcare retractabil actionate de cilindrele pneumatice care preiau bara si o pozioneaza pe linia de impingere, unde prin o serie de role actionate electric este impinsa in fata catre calea cu role de impingere prin actionarea rolelor motorizate.



Liniile de impingere sunt formate din cai de role motorizare iar dedesupt sunt montate moto-reductoare fixe care asigura translatia barei.

Pentru fiecare tip de deseu generat se vor amenaja sisteme temporare de stocare corespunzatoare, astfel incat sa nu existe riscul poluarii factorilor de mediu.

Identifică zona	Deșeurile depozitate	Proximitatea față de <ul style="list-style-type: none"> • cursuri de ape • zone de interes public / vulnerabile la vandalism • alte perimetre sensibile (vă rugăm dați detalii) Identificați măsurile necesare pentru minimizarea riscurilor.	Amenajările existente ale zonei de depozitare
Hala de producție	Şpan de oțel și bronz Ulei uzat	Nu este cazul	Suprafață betonată.
Platformă betonată	Deșeuri asimilabil-menajere Deșeuri de ambalaje Şlam metalic cu hârtie filtrantă	Nu este cazul	Suprafață betonată.
Platformă betonată	Nämol de epurare cu metale grele de la regenerarea răsinilor schimbatoare de ioni	Nu este cazul	Suprafață betonată.

4 IMPACTUL POTENȚIAL, INCLUSIV CEL TRANSFRONTIERĂ ASUPRA COMPONENTELOR MEDIULUI ȘI MĂSURI DE REDUCERE A ACESTORA

La modul general activitatea privind *Tratarea de suprafața a metalelor sau a materialelor plastice prin procedee electrolitice sau chimice la faza de implementare -funcionare*, este considerata ca avand un potential impact semnificativ asupra mediului.

Referindu-ne strict la proiectul MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE - ASO CROMSTEEL S.A., Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, județul Dambovita, care face obiectul acestui studiu, se considera ca prin proiectul tehnic au fost luate masuri asiguratoare de diminuare a impactul negativ ce se poate manifesta asupra mediului pe perioada de implementare a proiectului si de functionare, dar in acelasi timp trebuie subliniat faptul ca proiectul are un **impact pozitiv** asupra activitatii de productie a ASO CROMSTEEL SA. Proiectul urmareste aplicarea unor tehnologi noi de cromare dura continua complet automatizate, cu bai de cromare mai mici, contacti rotativi de Cu in locul celor de Hg, mai putine celule de electrolit , consum redus de apa si reducerea deseurilor cu 50%.

Sursele de poluare potențială a terenului, evidențiate cu ocazia evaluării amplasamentului, au fost identificate ca fiind următoarele:

- transportul, manevrarea și stocarea substanțelor chimice;



Pentru ca bara sa se puna in miscare acesta este actionata de mai multi senzori care confirma prezenta barei. Startul barei se face in prealabil de catre senzorii montati pe masa unde se afla contactii.

Contactul rotativ:

Este un contact catodic rotativ (de curenti mari) avand ca element de transfer placute din Cu cu o forma dreptunghiulara avand in sectiune frezare in forma de "V" pentru transmiterea curentului prin intermediul barei avand loc inchiderea circuitului .Se realizeaza intre celula de electroliza si asigura continuitatea curentului pe bara aflată in miscare.



- emisii în atmosferă generate de procesele tehnologice de prelucrare a laminatelor din oțel, tratarea chimică și electrochimică a acestora;
- colectarea, preepurarea și evacuarea apelor uzate ;
- manevrarea si depozitarea deșeurilor.

În cele ce urmează sunt prezentate detalii privind aceste surse, măsurile de prevenire a poluării terenului și impactul potențial al surselor asupra factorilor de mediu pentru amplasamentul analizat.

În perioada de implementare a proiectului

❖ *potential impact negativ*

Cu toate ca în prezent datorită tehnologiilor de execuție moderne, a unor materiale puțin agresive pentru mediu și a unei mecanizări avansate, perioadele de execuție s-au diminuat mult, ceea ce reduce timpul de impact pe un amplasament, efectele respective pot fi în esență următoarele:

- schimbări /reorganizări în incinta halei de producție unde vor fi amplasate utilajele;
- emisii importante de praf și noxe chimice produse de gazele de eșapament de la motoarele extrem de puternice ale mijloacelor de transport și a utilajelor mecanice de manipulare.
- disconfort prin poluare fonica, luminoasa, vibratii și emisie de noxe, în hala de producție unde își desfășoară activitatea muncitorii ;
- posibilitatea apariției unor conflicte sociale între muncitori;

❖ *potential impact pozitiv*

- procurarea de materii prime, aprovizionarea cu carburanți și lubrifianti, repararea și întreținerea mijloacelor de transport și a utilajelor.
- dezvoltarea unui flux comercial pentru bunuri de consum
- crearea temporară de locuri de munca

În perioada de exploatare/ funcționare

- creșterea capacitatii de producție;
- crearea de noi locuri de munca;
- schimbarea parțială a tehnologiei de lucru prin aplicarea unei tehnologii noi de cromare dură continua complet automatizată, cu bai de cromare mai mici, contacti rotativi de Cu în locul celor de Hg, mai puține celule de electrolit;
- asigurarea unui consum mai redus de apă;
- reducerea deșeurilor periculoase cu 50%.

Scopul principal al Raportului la Studiul de impact asupra mediului este de a lua în considerare elementele de impact negativ, de a analiza și propune măsuri și soluții de eliminare sau reducere a lui, dacă este cazul, de a maximiza elementele de impact pozitiv, astfel încât lucrările să se încadreze cât mai bine în procesul de producție actual și să conduca la o modernizare a activității în raport cu condițiile de mediu și cele economice, condițiile de funcționare, dar și o reducere a cheltuielilor de exploatare, a consumurilor și a deșeurilor .

Legaturi anazi si catozi

Pentru realizarea procesului tehnologic, curentul electric este adus de la redresoare prin bare de cupru sau dur aluminiu atat pentru barele de cromat cit si pentru anazi. Redresorul care asigura atacul anodic este un redresor care lucreaza cu o densitate de curent pentru atacul anodic de max. 50% din valoarea densitatii de curent necesar cromarii barelor.



Celula de cromare:

Este formata dintr-o cuva metalica din Titan, prevazuta cu anazi, bazin tampon (prevazut cu pompe alimentare, rezistenta, sonda de temperatura, filtru de aspiratie), pompa de alimentare (retur), tubulatura de aspiratie;

Baile de cromare contin acid cromic drept donor de ioni de crom si un radical acid numit catalizator, care favorizeaza depunerea catodica a cromului si fara de care acesta nu se realizeaza.

Anozii baii de cromare sunt insolubili si se confectionati din plumb pur sau aliaj de plumb si stibiu. Tensiunea aplicata la electrozii baii este de 6-10 V

Pentru o buna cromare, este necesar ca raportul dintre anhidrida cromica si acidul sulfuric din electrolit sa se mențina constant, optim fiind de 100:1. Densitatea de curent variaza in limite largi intre 10 si 100 A/dm² si chiar pana la 200 A/dm². Daca densitatea de curent este mai mare, durata operatiunii se micsoreaza, iar randamentul creste. La densitati mai mici de 5 A/dm² cromul nu se mai depune la catod.

*Fiecare din celulele de cromare sunt prevazute cu 2 sisteme pentru risc si anume:

➔ accidental – utilajul este prevazut cu sistem, care in momentul in care depaseste limita maxima de 6m³ utilajul va intra in avaria si nu va porni pina cand nu va ajunge la limita normala de lucru.

Cuva de colectare (vas tampon)

4.1. APA

4.1.1. Caracteristici hidrologice si hidrogeologice ale zonei studiate

4.1.1.1. Hidrogeologie

Stratele permeabile care conțin apă sunt reprezentate de depozite de nisipuri cu o granulometrie foarte variată. Aceste aliniamente au un relief adânc de vîrstă oligocenă, fiind constituit din argile, gresii și șisturi, peste care stau depozitele sedimentare de vîrstă miocenă și/sau pliocenă, care la rîndul acestora sunt acoperite de depozitele sedimentare cuaternare.

Stratele acvifere, care aparțin Pleistocenului inferior, pot fi clasificate astfel:

- stratele localizate deasupra văilor, în general cu ape cu nivel liber (interfluviale), alimentate de precipitații sezoniere și având debite scăzute datorate discontinuităților stratelor fragmentate de văi și drenarea produsă de acestea;
- stratele localizate sub principalele văi, având regim cu nivel ascensional până la artezian, acestea fiind alimentate prin infiltrarea precipitațiilor, de apele superficiale drenate din marile râuri și de apele freatiche în porțiunile unde acestea intră în contact direct. Structura monoclinală a stratelor determină ca nivelul apelor să devină ascensional datorită creșterii presiunii în strat, iar atunci când apar diferențe de nivel între zonele de alimentare și stratele deschise prin forare apa să devină arteziană.

Nivelul hidrostatic al apelor subterane a fost interceptat în lucrări de forare anterioare ca nivele de infiltrății la adâncimi de 10 – 14 m. Nivelul apei este direct proporțional cu cantitatele de precipitații.

4.1.1.2. Starea calitatii apei freaticice inainte de punerea in functiune a proiectului

Pentru evaluarea calitatii apei subterane, în incinta amplasamentului au existat trei foraje de monitorizare cu scopul de a intercepta stratul de apă freatică, care au fost monitorizate pana la mijlocul anului 2013, la acest moment forajele nu se mai pot exploata ele fiind colmatate.

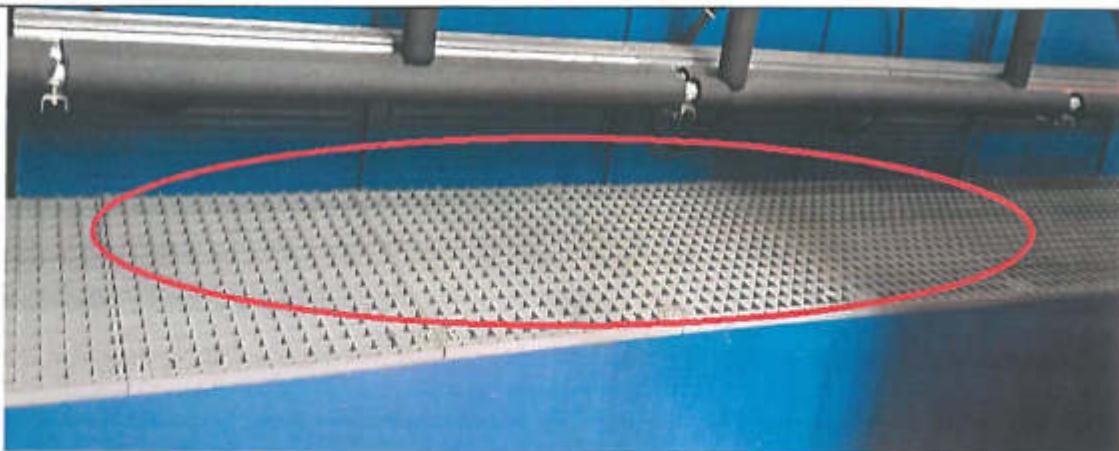
La momentul studiului nu sunt disponibile date privind monitorizarea apei freaticice.

Nu se considera obligatorie monitorizarea apei din panza freatica avand in vedere ca amplasamentul este in mare parte betonat, traficul si depozitele de substante chimice nu sunt in contact direct cu solul. Pulberile accidentale care ajung pe sol nu sunt de natura sa afecteze panza freatica.

4.1.1.3. Hidrologia amplasamentului

Hidrografic zona studiata apartine bazinului Ialomița la limita de vest cu bazinul raului Dambovita.

În imediata vecinătate a obiectivului analizat nu se găsesc cursuri de apă.
Amplasamentul este situat la cca. 2,3 km față de râul Ialomița, în direcția nord-est și la 1,1 km de pârâul Ilfov, spre sud-vest.

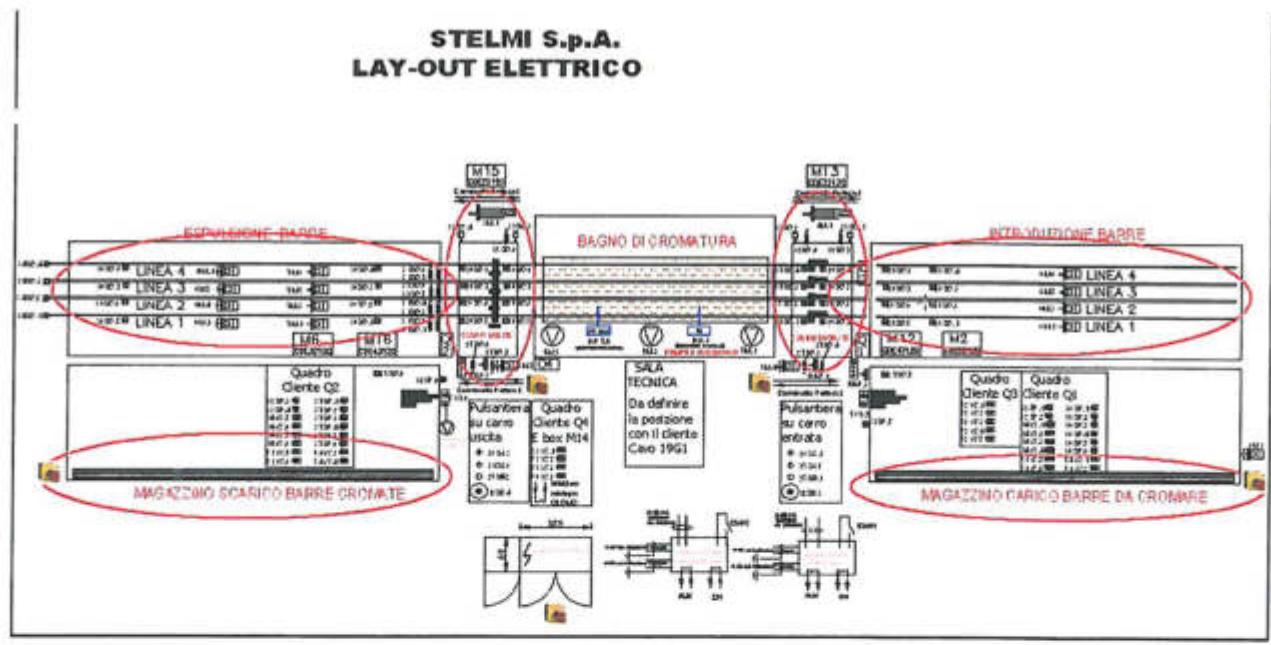


→ in cazul in care sistemul nu functioneaza fiecare linie este prevazuta cu un vas tampon din titan pozitionat sub utilaj (o cuva de colectare) – pentru pierderi accidentale – cu o valoare totala de absorbtie de 3m³.

Lay-out schema electrica:

Linia de cromare este prevazut cu sisteme de avarie pozionate in lungul utilajului in locurile usor accesibile in cazul unui incident/accident.

Sunt prezentate si identificate cu rosu zonele cu un continut de risc, ridicat.



1.b. Liniile de cromare dura continua Stelmi 9/11/12

Toate cele 3 linii **Stelmi 9/11/12** sunt identice din punct de vedere constructiv si functionala. Instalatia de Cromare Dura Continua (Stelmi 9/11/12) este compusa din urmatoarele ansambluri/subansambluri: panou de comanda, masa de alimentare; cale cu role sistem de incarcare bare/motorizate; linie celule de cromare; sistem de sesizare bara si sfarsit de bara; sistem

4.1.2. Alimentarea cu apă

4.1.2.1. Alimentarea cu apa potabila este asigurata, de catre unitate, prin aparate- dozatoare.

4.1.2.2. Alimentarea cu apa in scop igienico-sanitar

Sursa : subterana - foraj de medie adancime amplasat in zona de N-V a amplasamentului .Parametri hidrogeologici: cu H=80 m; Nhs= 30 m; Nhd= 35,30 m; Q_{expl}= 2,5 l/s.

Coordonatele STEREO 70 ale forajului sunt X=380.302; Y=534.930

Volumele si debitele de apa autorizate pentru scop igienico-sanitar conform Autorizatiei de gospodarire a apelor nr. 31 din 26.05.2020, sunt:

$Q_{zi\ max} = 72,03 \text{ mc/zi}$	$Q_{zi\ max} = 0,83 \text{ l/s} = 3,00 \text{ mc/h.}$	Vanual = 26,290 mii mc
$Q_{zi\ med} = 62,64 \text{ mc/zi}$	$Q_{zi\ max} = 0,73 \text{ l/s} = 2,01 \text{ mc/h}$	Vanual = 22,864 mii mc
$Q_{zi\ min} = 43,85 \text{ mc/zi}$	$Q_{zi\ max} = 0,50 \text{ l/s} = 1,82 \text{ mc/h}$	Vanual = 16,005 mii mc

4.1.2.3. Instalatii de captare, aductiune si inmagazinare a apei

Extracția apei din foraj se realizează cu o electropompă submersibilă tip CAPRARI cu Q=5,5 l/s. Deoarece parametrii apei extrase corespund concentrațiilor maxime admise pentru apă potabilă, nu este necesară tratarea apei la sursă. Conducta de refulare a apei de la puț la rezervor este confecționată din oțel cu Dn 800 mm.

Analiza de potabilitate a apei captate se realizează anual cu DSP Dambovita, iar indicatorii fizico-chimici și microbiologici analizați se încadrează în parametrii de calitate ai apei potabile conform Legii nr.458/2002 (republicată 2011).

Apa este înmagazinată în 3 rezervoare supraterane din zidarie, cu un volum total de 1380 mc, 1 rezervor cu V=380 mc și 2 rezervoare cu V= 500 mc fiecare. Aducția apei de la castelul de apă la stația hidrofor se face printr-o conductă din oțel cu Dn 100 mm, în lungime de 250 m. Apa din rezervorul 1 (380 mc) este folosită la statia de apă și la sectii, iar celelalte 2 rezervoare (2 x 500 mc), apă este utilizată ca agent de racire.

Rețeaua de distribuție a apei potabile este confecționată din oțel cu Dn 150 mm, în lungime de 1150 m, pentru hala monobloc și sediu.

Pentru Hala nouă de producție tevi s-a realizat o extindere retea de alimentare cu apa în lungime de 200 m pe conductă PEHD Dn 63 mm.

4.1.2.4. Alimentarea cu apa tehnologică

Volumele si debitele de apa autorizate pentru consum tehnologic conform Autorizatiei de gospodarire a apelor nr. 31 din 26.05.2020 sunt:

$Q_{zilnic\ maxim} = 163,19 \text{ mc/zi} ; Q_{zilnic\ maxim} = 1,88 \text{ l/s. } V_{anual} = 56,564 \text{ mii mc/an}$

$Q_{zilnic\ med} = 141,91 \text{ mc/zi} ; Q_{zilnic\ med} = 1,64 /s; V_{anual} = 51,796 \text{ mii mc/an.}$

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

de deplasare a barei; sistem de descarcare a barei; instalatie pneumatica; contacti pneumatici rotativi din Cu pentru transmiterea curentului cu o intensitate maxima de 50 A/dm^2 ; circuitul de alimentare, recirculare, evacuare a electrolitului si aspiratie vaporii; circuitul de spalare a barei dupa celulele de cromare; legaturi anozi si catozi; cuva de electrolit este prevazuta cu anozi tip St/Sb/Pb, instalatie electrica. Instalatiile se vor racorda la sistemul de aspiratie centralizat pentru captarea aerosolilor S5.

Gama dimensionala Ømm	Utilaj	Nr. Celule electrolit	Volum m3
60-140 mm	Stelmi 9	1	6
15-75 mm	Stelmi 11	1	6
15-75 mm	Stelmi 12	1	6

Productia estimata de bare/tevi pe cele trei linii Stelmi 9/11/12 este : STELMI 9 = 350 m/zi; STELMI 11 = 750 m/zi; STELMI 12 = 750 m/zi;

Panoul de comanda:



Când sistemul este pornit, prima pagină care apare este MAIN MENU (pagina principală). Din această pagină, pot fi accesate celelalte pagini ale proiectului, prin intermediul tastelor funcționale direct pe ecranul Touchscreen.

Masa de alimentare:

Consta in deplasarea automata a materialelor de la incarcare pina la pozitionarea acestora pe diferite linii de schimbare a pozitiei prezente pe echipamentul denumit cale cu role de translatie , care la randul sau dupa ce a preluat bara o pozitioneaza pe linia de translatie unde rolele motorizate o imping prin bazin.

Barele trecute prin bazin sunt supuse la tramente care sunt, in ordine secventiala, atac anodic, cromare si la sfarsit pasivizare.

$Q_{zilnic\ min} = 99,34 \text{ mc/zi}$; $Q_{zilnic\ min} = 1,14 \text{ l/s}$; $V_{anual} = 36,259 \text{ mii mc/an}$.

Regimul de functionare al alimentarii cu apa este de 24 ore/zi timp de 365 zile/an.

4.1.2.5. Instalatii de tratare

Pentru utilizarea in scop tehnologic, apa este tratata intr-o statie de demineralizare, cu doua sisteme de demineralizare, fiecare sistem are in componenta un bazin tampón de inox de 1 mc. Dupa demineralizare apa este stocata intr.-un recipient de fibra de sticla de 5mc.

Statia de demineralizare deserveste urmatoarele instalatii tehnologice:

- instalatia de racire si filtrare a emulsiei provenita de la masinile de rectificat;
- instalatiile de cromare;
- instalatia de tratare si recuperare electrolit uzat si ape uzate.

4.1.2.6. Apa pentru stingerea incendiilor

Pe traseul rețelei de distribuție sunt montați 7 hidranți subterani de incendiu. Timpul teoretic de functionare a instalatiilor de stingere este de 3 h. Apa pentru stingerea incendiilor este furnizată tot din sursa proprie. Rezerva intangibilă de incendiu este de 162 m³, fiind asigurată din rezervorul de stocare cu volum de 380 m³. Timpul de refacere al rezervei de incendiu este de 24 h.

Debitul suplimentar acceptat pentru refacerea rezervei de incendiu din sursa proprie este de 0,80 l/s.

Volume de apa asigurate din surse: pentru alimentarea cu apa potabila si tehnologica volumul de apa asigurat din sursa este 142,65 mii mc/an.

Modul de folosire al apei

Necesarul total de apa

Debit maxim: 240,19 m³/zi= 10,00 m³/h=2,77 l/s

Debit mediu : 208,86 m³/zi= 8,70 m³/h= 2,42 l/s

Debit minim: 146,20 m³/zi= 6,09 m³/h= 1,69 l/s

Cerinta totala de apa

Debit maxim: 235,22 m³/zi= 9,80 m³/h= 2,72 l/s

Debit mediu : 204,55 m³/zi= 8,52 m³/h= 2,36 l/s

Debit minim: 143,19 m³/zi= 5,96 m³/h= 1,65 l/s

- Volumul maxim anual 85,855 mii mc/an
- Volumul mediu anual 74,660 mii mc/an
- Volumul minim anual 52,264 mii mc/an

Pe trimestre cerinta maxima de apa solicitata va fi :

				mii mc
Trim I	Trim II	Trim III	Trim IV	TOTAL
32.50	38.82	38.83	32.50	142.65



Intre bazin si masa de alimentare sunt pozitionate cate un grup de contacti care asigura transferul curentului permitand astfel crearea procedeului de depunere galvanica.Dupa trecerea prin bazin barele ajung la echipamentul denumit cale cu role evacuare care sunt evacuate automat.



Cale cu role incarcare/motorizate

Echipamentul este format in principal dintr-un banc care se sprijina pe pistoane pneumatice care il ridica la inaltimea dorita sau preselectata , care de regula este impusa de Ø barei care se doreste a fi prelucrata si de caile cu role care sunt libere.Pei latura unde se afla depozitul de bare exista o serie de cilindre pneumatice care ridica bara si o lasa sa ajunga prin cadere pe suportul inclinat in sistemul de incarcare retractabil actionate de cilindrele pneumatice care preiau bara si o pozitioneaza pe linia de impingere, unde prin o serie de role actionate electric este impinsa in fata catre calea cu role de impingere prin actionarea rolelor motorizate.

Gradul de recirculare internă a apei este de 85%.

Pe rețeaua de aducțiune a apei preluate din sursa proprie a fost montat un contor tip ZENNER Dn 80 mm, Qp=40,00 mc/h.

Pe rețeaua de evacuare ape uzate în canalizarea orașenească nu există debitmetru.

Norme de apă pentru principalele produse din fabricație. Norma de apă pe unitatea de produs este de 1,5 mc/apă/tona produs, iar producția estimată este de 150 tone/zi cumulat pe toate fazele tehnologice.

4.1.3. Evacuarea apelor uzate

4.1.3.1. Sistemul de colectare a apelor uzate menajere

Rețeaua de evacuare a apelor uzate de pe platformă este realizată în sistem divizor, apele uzate și apele pluviale fiind colectate în două rețele diferite.

- Rețeaua de ape uzate colectează atât apele uzate de tip fecaloid – menajer, fiind constituită dintr-un tronson inelar de colectare, cu evacuarea finală a apelor uzate în rețeaua de canalizare aparținând S.C. W.T.S. S.A. care deversează în colectorul de ape uzate de pe strada Laminorului, racordat la Stația de epurare orășenească.
- Lungimea totală a rețelei de canalizare ape uzate este de 760 m, iar cea a rețelei de canalizare ape pluviale de 800 m.
- Pentru Hala nouă de producție tevi s-a realizat o extindere a rețelei de canalizare în lungime de 475 m pe conductă PVC Dn 100 mm.
- Apele pluviale colectate de pe terasele clădirilor sunt dirigate, împreună cu apele pluviale colectate de pe suprafețele betonate din întreaga incintă a S.C. ASO CROMSTEEL S.A., în rețeaua de canalizare a S.C. W.T.S. S.A., care deversează în colectorul de ape uzate de pe strada Laminorului, racordat la Stația de epurare orășenească.

4.1.3.2. Indicatori ai apelor uzate

- Prin Autorizația integrată de mediu nr. 12 din 31.10.2017 actualizată la data de 24.08.2020 sunt stabilite limitele maxime admisibile pentru indicatorii de calitate ai apelor uzate evacuate în rețeaua de canalizare, care sunt în conformitate cu prevederile HG nr. 352/2005, respectiv NTPA-002. Aceste valori sunt prezentate în Tabelul nr. 6.



Liniile de impingere sunt formate din cai de role motorizare iar dedesupt sunt montate moto-reductoare fixe care asigura translatia barei.



Pentru ca bara sa se puna in miscare acesta este actionata de mai multi senzori care confirmă prezenta barei. Startul barei se face in prealabil de catre senzorii montati pe masa unde se află contactii.

Contactul rotativ:

Este un contact catodic rotativ (de curenti mari) avand ca element de transfer placute din Cu cu o forma dreptunghiulara avand in sectiune frezare in forma de "V" pentru transmiterea curentului prin intermediul barei avand loc inchiderea circuitului .Se realizeaza intre celula de electroliza si asigura continuitatea curentului pe bara aflata in miscare.

Tabelul nr. 6 Condiții calitative ale apelor uzate evacuate în colectorul urban din str. Laminorului

Nr. Crt.	Indicatori poluanți	U.M.	Valori limită admise HG 188/2002 HG 352/2005
1.	pH	Unit pH	6,5 – 8,5
2.	Materii în suspensie	mg/l	350
3.	Azot amoniacal NH ₄ ⁺	mg/l	30
4.	Fosfor total	mg/l	5,00
5.	CBO ₅	mg/l	300
6.	CCOCr	mg/l	500
7.	Substanțe extractibile cu solventi organici	mg/l	30
8.	Detergenți sintetici biodegradabili	mg/l	25
9.	Crom hexavalent	mg/l	0,2

Conform Contractului nr. 1593/13727/ 30.04.2013 incheiat cu Compania de Apa Targoviste _Dambovita SA Anexa nr. 2, au fost stabilite limitele maxime admisibile la mai multi indicatori , limite pe care S.C. ASO CROMSTEEL S.A. are obligatia sa le respecte.

Tabelul nr. 7 Limite maxime admisibile ale indicatorilor de calitate a apei uzate evacuate in retelele de canalizare conf. Contract nr. 1593/13727/ 30.04.2013 cu Compania de Apa Targoviste

Nr. Crt.	Indicatori poluanți	U.M.	Valori de alertă (conf. Ord. nr. 756/1997)	Valori maxime admisibile
1.	Temperatura	°C	-	40°
2.	pH	Unit pH	-	6,5 – 8,5
3.	Materii în suspensie	mg/L	245,5	350
4.	Consum chimic de oxigen (CCO-Cr)	mg O ₂ /L	350	500
5.	Consum chimic de oxigen (CBO ₅)	mg O ₂ /L	210	300
6.	Azot amoniacal NH ₄	mg/L	21	20
7.	Fosfor total	mg/L	3,5	5
8.	Sulfati	mg/L	420	600
9.	Substanțe extractibile cu solventi organici	mg/L	21	30
10.	Detergenți	mg/L	17,5	20
11.	Crom hexavalent	mg/L	0,14	0,20
12.	Crom total	mg/L	1,05	1,5
13.	Mercur (Hg)	mg/L		0,05



Legaturi anazi si catozi

Pentru realizarea procesului tehnologic, curentul electric este adus de la redresoare prin bare de cupru sau dur aluminiu atat pentru barele de cromat cit si pentru anazi. Redresorul care asigura atacul anodic este un redresor care lucreaza cu o densitate de curent pentru atacul anodic de max. 50% din valoarea densitatii de curent necesar cromarii barelor.



Celula de cromare:

Este formata dintr-o cuva metalica din Titan, prevazuta cu anazi, bazin tampon (prevazut cu pompe alimentare, rezistenta, sonda de temperatura, filtru de aspiratie), pompa de alimentare (retur), tubulatura de aspiratie;

Baiile de cromare contin acid cromic drept donor de ioni de crom si un radical acid numit catalizator, care favorizeaza depunerea catodica a cromului si fara de care acesta nu se realizeaza.

Anozii baii de cromare sunt insolubili si se confectionati din plumb pur sau aliaj de plumb si stibiu. Tensiunea aplicata la electrozii baii este de 6-10 V

Debitul de apă uzată acceptat la evacuare este de 100 % din debitul de apă consumată de cca 10000 m³/lună, iar debitul de ape pluviale este calculat pentru 24090 m² și este în funcție de suprafața de pe care se colectează acest tip de ape și de cantitatea de precipitațiile lunare comunicate oficial. Volumul de ape meteorice evacuate a fost calculat la 11924,58 mc/an.

Societatea nu dispune de aparatură/instalații de măsurare a debitelor și/sau volumelor de ape uzate și ape meteorice evacuate.

ASO CROMSTEEL S.A. are obligația ca alti indicatori nenominalizati, ai apelor uzate evacuate in canalizarea oraseneasca , sa se incadreze in prevederile NTPA 002- H.G. 188/2002 modificat si completat cu H.G. 352/2005 si prevederile H.G. 351/2005 modificata si completata cu modificarile si completarile ulterioare.

4.1.4. Managementul apelor uzate

4.1.4.1. Descrierea surselor de generare a apelor uzate

Evacuarea apelor uzate se face în baza Contractului nr. 1593/13727/ 30.04.2013 de colectare și evacuare ape uzate menajere, ape industriale și meteorice de la agenții economici încheiat cu Compania de Apa Târgoviște -Dambovita S.A., pe perioada nedeterminată.

Conform Autorizatiei de gospodarire a apelor nr. 31 din 26.05.2020, debitul autorizat de ape uzate ce necesită epurare și care este evacuate în colectorul de canalizare orășenesc este de:

$$Q_{zi\ maxim} = 60,03 \text{ mc/zi} \quad Q_{zi\ mediu} = 52,20 \text{ mc/zi} \quad Q_{zi\ minim} = 36,54 \text{ mc/zi}$$

$$Q_{orar\ maxim} = 2,50 \text{ mc/h}$$

$$V_{anual\ maxim} = 21,910 \text{ mii mc}$$

Apele uzate tehnologice sunt epurate prin metoda Know-How in cadrul instalatiei de tratare si recuperare ape uzate. Apa rezultata din condens in cadrul instalatiei este recuperata si reutilizata integral la prepararea electrolitului. In acest fel nu exista ape tehnologice care sa fie evacuate la canalizare.

Rețeaua de evacuare a apelor uzate de pe platformă este realizată în sistem divizor, apele uzate și apele pluviale fiind colectate în două rețele diferite.

- Rețeaua de ape uzate colectează atât apele uzate de tip fecaloid – menajer, fiind constituită dintr-un tronson inelar de colectare, cu evacuarea finală a apelor uzate în rețeaua de canalizare aparținând S.C. W.T.S. S.A. care deversează în colectorul de ape uzate de pe strada Laminorului, racordat la Stația de epurare orășenească.
- Apele pluviale colectate de pe terasele clădirilor sunt dirigate, împreună cu apele pluviale colectate de pe suprafețele betonate din întreaga incintă a S.C. ASO CROMSTEEL S.A., în rețeaua de canalizare a S.C. W.T.S. S.A., care deversează în colectorul de ape uzate de pe strada Laminorului, racordat la Stația de epurare orășenească.

4.1.4.2. Managementul apelor uzate în perioada de implementare a proiectului

In perioada de implementare a proiectului principalele surse de generare a apelor uzate sunt reprezentate prin:

- apele uzate menajere, rezultate de la muncitorii

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

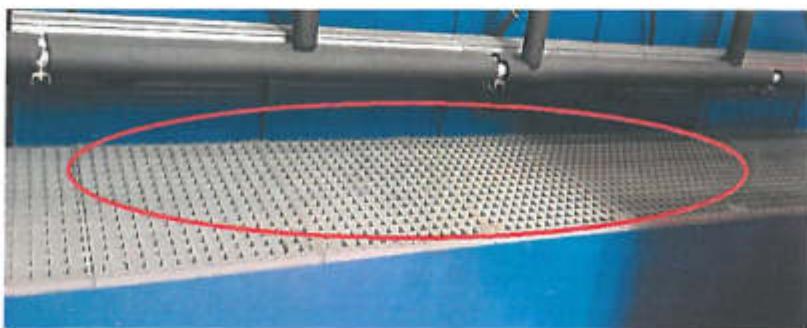
Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Pentru o buna cromare, este necesar ca raportul dintre anhidrida cromica si acidul sulfuric din electrolit sa se mentina constant, optim fiind de 100:1. Densitatea de curent variaza in limite largi intre 10 și 100 A/dm² și chiar pana la 200 A/dm². Daca densitatea de curent este mai mare, durata operatiunii se micsoreaza, iar randamentul creste. La densitati mai mici de 5 A/dm² cromul nu se mai depune la catod.

*Fiecare din celulele de cromare sunt prevazute cu 2 sisteme pentru risc si anume:

➔ accidental – utilajul este prevazut cu sistem, care in momentul in care depaseste limita maxima de 6m³ utilajul va intra in avaria si nu va porni pina cand nu va ajunge la limita normala de lucru.

Cuva de colectare (vas tampon)

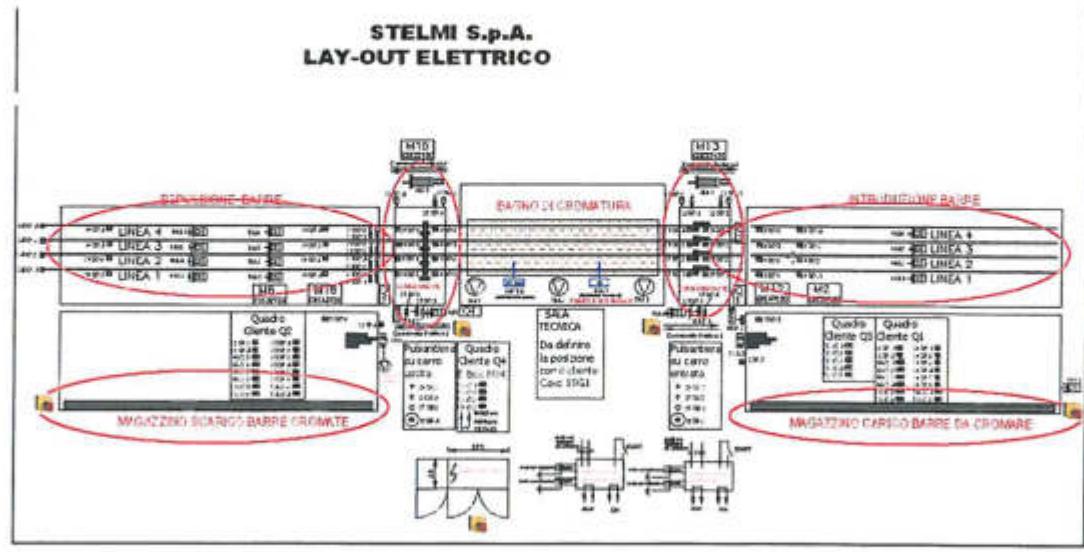


➔ in cazul in care sistemul nu functioneaza fiecare linie este prevazuta cu un vas tampon din titan pozitionat sub utilaj (o cuva de colectare) – pentru pierderi accidentale – cu o valoare totala de absorbtie de 3m³.

Lay-out schema electrica:

Linia de cromare este prevazut cu sisteme de avarie pozitionate in lungul utilajului in locurile usor accesibile in cazul unui incident/accident.

Sunt prezentate si identificate cu rosu zonele cu un continut de risc, ridicat.



- ape uzate provenite din pierderile tehnologice de la prepararea solutiilor si diferitelor amestecuri pe baza de apa ;
- apele meteorice .

Cantități și caracteristici fizico-chimice ale apelor uzate evacuate

Concentrațiile poluanților de interes pentru apele menajere sunt estimate la următoarele valori:

- _ $C_{susp} \approx 250 \text{ mg/l}$,
- _ $C_{CCBO5} \approx 150 \text{ mg/l}$,
- _ $C_{grăsimi} \approx 25 \text{ mg/l}$.

In aceste condiții debitele masice de ape uzate menajere provenite de la personalul muncitor in fronturile de lucru ale constructiilor sunt următoarele:

- _ suspensii: $658 \text{ m}^3/\text{an} \times 0,80 \times 250 \text{ g/m}^3 = 131,60 \text{ kg/an}$
- _ CBO5: $658 \text{ m}^3/\text{an} \times 0,80 \times 150 \text{ g/m}^3 = 79 \text{ kg/an}$
- _ grăsimi: $658 \text{ m}^3/\text{an} \times 0,80 \times 25 \text{ g/m}^3 = 13,16 \text{ kg/an}$

Pierderile din fluxul tehnologic de preparare a solutiilor sunt apreciate la 0% din cantitatea de apă tehnologică.

Aapele meteorice spală suprafețele betonate, acoperisurile cladirilor, antrenează particulele solide, pulberile si eventualii poluanți proveniți din pierderile de la utilaje, constituind in felul acesta o sursă de poluare a mediului.

4.1.4.3. Managementul apelor uzate în perioada de folosință

In perioada exploatarii sursele de generare a apelor uzate sunt:

- Aapele uzate menajere provenite de la grupurile sanitare
- Aapele pluviale rezultate din spalarea acoperisului, aleilor, platformei betonate

Bilantul apelor in incinta este sintetizat in figura 1

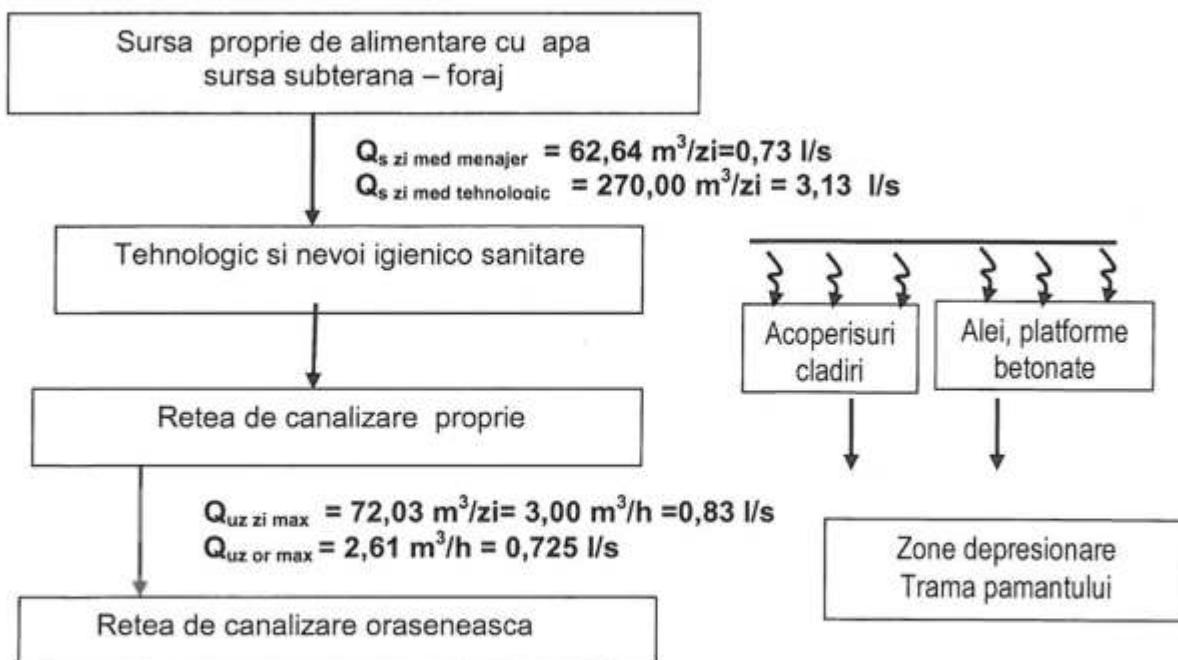


Figura 1. Bilantul apelor in incinta

1.c. Linia de cromare dura continua Stelmi 16

Instalatia de Cromare Dura Continua Stelmi 16 este compusa din urmatoarele ansambluri/subansambluri: panou de comanda, masa de alimentare; cale cu role sistem de incarcare bare/motorizate; linie celule de cromare; sistem de sesizare bara si sfirsit de bara; sistem de deplasare a barei; sistem de descarcare a barei; instalatie pneumatica; contacti pneumatici rotativi din Cu pentru transmiterea curentului cu o intensitate maxima de 50 A/dm^2 ; circuitul de alimentare, recirculare, evacuare a electrolitului si aspiratie vaporii; circuitul de spalare a barei dupa celulele de cromare; legaturi anoz si catozi; cuva de electrolit este prevazuta cu anazi tip St/Sb/Pb, instalatie electrica. Instalatia se vor racorda la sistemul de aspiratie centralizat pentru captarea aerosolilor S5.

Gama dimensionala Ømm	Utilaj	Nr. Celule electrolit	Volum m3
15-60 mm	Stelmi 16	1	6

Productia estimata de bare/tevi pe linia Stelmi 16 este : STELMI 16 = 750 m/zi;

Panoul de comanda:



Când sistemul este pornit, prima pagină care apare este MAIN MENU (pagina principală). Din această pagină, pot fi accesate celelalte pagini ale proiectului, prin intermediul tastelor funcționale direct pe ecranul Touchscreen.

Masa de alimentare:

Tabelul nr. 8 Bilantul apelor uzate pe perioada de folosinta

Sursa	Totalul apelor generate		Ape uzate evacuate la canalizarea oraseneasca				Ape directionate spre reutilizare			
	mc/zi	mc/an	menajera		Pluviale		In acest obiectiv		Catre alte obiective	
			mc/zi	mc/an	mc/zi	mc/an	mc/zi	mc/an	mc/zi	mc/an
0	1	2	5	6	7	8	11	12	13	14
Grupuri sanitare	72,03	26290,95	72,03	26290,95	-	-	-	-	-	-
Fluxul tehnologic/ liniile de productie	309,60	113,004	-	-			309,60	113.004		
Spalare platforme , pardoseli, acoperisuri, alei	32,67	11924,58	-	-	32,67	11924,58	-	-	-	-

Debitul de apă uzată acceptat la evacuare este de 100 % din debitul de apă consumată de cca 10000 m³/lună, iar debitul de ape pluviale este calculat pentru 24090 m² și este în funcție de suprafața de pe care se colectează acest tip de ape și de cantitatea de precipitațiile lunare comunicate oficial. Volumul de ape meteorice evacuat a fost calculat la 11924,58 mc/an.

Societatea nu dispune de aparatură/instalații de măsurare a debitelor și/sau volumelor de ape uzate și ape meteorice evacuate.

ASO CROMSTEEL S.A. are obligația ca alti indicatori nenominalizati, ai apelor uzate evacuate in canalizarea oraseneasca , sa se incadreze in prevederile NTPA 002- H.G. 188/2002 modificat si completat cu H.G. 352/2005 si prevederile H.G. 351/2005 modificate si completata cu modificarile si completarile ulterioare.

Cantități și caracteristici fizico-chimice ale apelor uzate evacuate

Beneficiarul are obligația să respecte limitele prevăzute de Normativul privind condițiile de evacuare a apelor uzate astfel:

- Apele uzate menajere evacuate în reteaua de canalizare se vor încadra în prevederile NTPA 002/2002, H.G. 188/2002 modificat si completat cu H.G. 352/2005 si prevederile H.G. 351/2005 modificate si completata cu modificarile si completarile ulterioare.
- Pentru evacuarea in emisari naturali a apelor epurate, indicatorii de calitate se vor încadra în prevederile NTPA 001/2002, modificat si completat cu H.G. 352/2005.
- Apele uzate rezultate din spalarea pardoselilor si apele pluviale care spala acoperisul si platformele betonate ale parcării trebuie sa respecte limitele prevăzute de Normativul NTPA 001/2005 modificat si completat cu H.G. 352/2005.

Consta in deplasarea automata a materialelor de la incarcare pina la pozitionarea acestora pe diferite linii de schimbare a pozitiei prezente pe echipamentul denumit cale cu role de translatie , care la randul sau dupa ce a preluat bara o pozitioneaza pe linia de translatie unde rolele motorizate o imping prin bazin.

Barele trecute prin bazin sunt supuse la tramente care sunt, in ordine secentiala, atac anodic, cromare si la sfarsit pasivizare.



Intre bazin si masa de alimentare sunt pozitionate cate un grup de contacti care asigura transferul curentului permitand astfel crearea procedeului de depunere galvanica.Dupa trecerea prin bazin barele ajung la echipamentul denumit cale cu role evacuate care sunt evacuate automat.



Cale cu role incarcare/motorizate

Echipamentul este format in principal dintr-un banc care se sprijina pe pistoane pneumatice care il ridica la inaltimea dorita sau preselectata , care de regula este impusa de Ø barei care se doreste a fi prelucrata si de caile cu role care sunt libere.Pe latura unde se afla depozitul de bare exista o serie de cilindre pneumatice care ridica bara si o lasa sa ajunga prin cadere pe suportul inclinat in sistemul de incarcare retractabil actionate de cilindrele pneumatice care preiau bara si o

Măsuri pentru micșorarea cantității de ape uzate și de poluanți

Pentru micșorarea cantității de apă uzată se are în vedere:

- utilizarea rationala a apei la grupurile sanitare;
- utilizarea rationala a apei pentru spalarea platformelor betonate interioare si exterioare;
- intretinerea pardoselilor;
- intretinerea drumurilor de acces pentru a evita murdarirea rotilor autovehiculelor;
- Apele uzate tehnologice sunt epurate prin metoda Know-How in cadrul instalatiei de tratare si recuperare ape uzate. Apa rezultata din condens in cadrul instalatiei este recuperata si reutilizata integral la prepararea electrolitului. In acest fel nu exista ape tehnologice care sa fie evacuate la canalizare.

4.1.5. Surse de poluare a apei și emisii de poluanți

4.1.5.1. Sursele de poluare a apelor în perioada de implementare a proiectului

- Impactul asupra apelor de suprafață:

Pe amplasamentul proiectului propus si în zona limitrofă nu sunt ape de suprafață care să fie afectate de lucrările de montare a utilajelor industriale prin actiuni de schimbare/eliminare a cursurilor de apă sau cu repercușiuni asupra alimentării cu apă a retelei hidrografice de suprafață.

- Impactul asupra apelor subterane.

Lucrările de montare a utilajelor industriale Stelmi 10/14/15 se vor desfasura in hala industriala C8 (C10) si C10/1. În timpul lucrărilor de montare si punere in functiune a celor 3 linii de cromare dura continua singura sursa posibila de poluare ar fi solutia de anhidrida cromica, dar fiecare linie este prevazuta cu un vas tampon din titan pozitionat sub utilaj (o cuva de colectare) – pentru pierderi accidentale – cu o valoare totala de absorbtie de 3m³.

Lucrarile de montarea a instalatiei de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica, in vederea completarii cu solutie de electrolit a bailor de cromare se vor desfasura in hala industriala C8 (C10) si C10/1. Impactul asupra apelor subterane este minim estimat deoarece sunt luate masuri se reducere a riscului accidental de poluare a pânzei freatici prin intermediul apelor pluviale.

Lucrările de montare a utilajelor industriale Loeser 2, Loeser 3, Pasivare 4, Pasivare 5, Extrudare 5 si Extrudare 6, avand functiunea de slefuire, tratament electrochimic si acoperirea materialelor cu material plastic se va realiza in hala C2.

Lucrările de montare a liniei de cromare dura Stelmi 16 se vor desfasura in hala C2. În timpul lucrărilor de montare si punere in functiune a liniei de cromare dura continua singura sursa posibila de poluare ar fi solutia de anhidrida cromica, dar fiecare linie este prevazuta cu un vas tampon din titan pozitionat sub utilaj (o cuva de colectare) – pentru pierderi accidentale – cu o valoare totala de absorbtie de 3m³.

Lucrările de montare a utilajelor industriale Stelmi 17 se vor desfasura in hala C2. În timpul lucrărilor de montare si punere in functiune a liniei de cromare dura continua singura sursa posibila de poluare ar fi solutia de anhidrida cromica, dar linia este prevazuta cu un vas tampon din titan pozitionat sub utilaj (o cuva de colectare) – pentru pierderi accidentale – cu o valoare totala de absorbtie de 3m³.

pozitioneaza pe linia de impingere, unde prin o serie de role actionate electric este impinsa in fata catre calea cu role de impingere prin actionarea rolelor motorizate.



Liniile de impingere sunt formate din cai de role motorizare iar dedesupt sunt montate moto-reductoare fixe care asigura translatia barei.



Pentru ca bara sa se puna in miscare acesta este actionata de mai multi senzori care confirmă prezența barei. Startul barei se face în prealabil de către senzorii montați pe masa unde se află contactii.

Contactul rotativ:

Este un contact catodic rotativ (de curenti mari) avand ca element de transfer placute din Cu cu o forma dreptunghiulara avand in sectiune frezare in forma de "V" pentru transmiterea curentului prin intermediul barei avand loc inchiderea circuitului .Se realizeaza intre celula de electroliza si asigura continuitatea curentului pe bara aflata in miscare.

Lucrările de montare a utilajelor industriale de tip BOSSI avand functiunea de slefuirea prin aschieri cu banda abraziva si perii si a Instalatiei de Pasivare 6 necesara pentru finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece se va realiza in hala C2.

Lucrările de montare a utilajelor industriale Stelmi 9/11/12/ se vor desfasura in hala FPS (C14). În timpul lucrărilor de montare si punere in functiune a celor 3 linii de cromare dura continua singura sursa posibila de poluare ar fi solutia de anhidrida cromica, dar fiecare linie este prevazuta cu un vas tampon din titan pozitionat sub utilaj (o cuva de colectare) – pentru pierderi accidentale – cu o valoare totala de absorbtie de 3m³.

Lucrarile de montarea a instalatiei de aspiratie tip Scrubber cromare centralizat se vor desfasura in exteriorul halei industriale FPS (C14). Impactul asupra apelor subterane este minim estimat deoarece sunt luate masuri de reducere a riscului accidentale de poluare a pânzei freatiche prin intermediul apelor pluviale.

In perioada de implementare a proiectului impactul asupra apelor subterane este minim estimat deoarece sunt luate masuri de reducere a riscului accidentale de poluare a pânzei freatiche prin intermediul apelor pluviale.

Evacuarea apelor pluviale urmeaza traseul retelei de ape metorice constituita dintr-un tronson inelar de colectare din tuburi de beton (Dn 300 mm, lungime 800 m) care deverseaza in colectorul de ape meteorice de pe strada Laminorului.

4.1.5.2. Surse de poluare a apei și emisii de poluanți în perioada de funcționare

Nu se vor evacua ape uzate în emisie natural, deci nu va exista impact asupra calitatii apelor de suprafata indusa de o astfel de actiune.

In ceea ce priveste panza de apa freatica, în conditii normale de functionare si un management judicios al activitatii in procesul de productie, nu se identifica riscuri pentru starea de calitate a apelor freatiche.

4.1.6. Impactul produs asupra apelor

4.1.6.1. Impactul produs asupra apelor în perioada de implementare a proiectului

Fiecare din urmatoarele surse pot produce poluanti cu impact asupra calitatii apelor:

- Tehnologia de montare si punere in functiune a utilajelor ;
- Manipularea echipamentelor, substantelor chimice, materiilor prime ;
- Utilajele terasiere si cele de transport;
- Activitatea umana.

Modul de lucru, vechimea utilajului si starea lui tehnica sunt elemente care pot provoca in timpul executiei neplaceri din punct de vedere al poluarii apei.

Principalele surse de poluare potențială a factorului de mediu apa pe amplasamentul analizat sunt: gestionarea substanțelor chimice, gospodărirea apelor uzate si a celor meteorice și gestionarea deșeurilor.



Legaturi anazi si catozi

Pentru realizarea procesului tehnologic, curentul electric este adus de la redresoare prin bare de cupru sau dur aluminiu atat pentru barele de cromat cit si pentru anazi. Redresorul care asigura atacul anodic este un redresor care lucreaza cu o densitate de curent pentru atacul anodic de max. 50% din valoarea densitatii de curent necesar cromarii barelor.



Celula de cromare:

Este formata dintr-o cuva metalica din Titan, prevazuta cu anazi, bazin tampon (prevazut cu pompe alimentare, rezistenta, sonda de temperatura, filtru de aspiratie), pompa de alimentare (retur), tubulatura de aspiratie;

Baiile de cromare contin acid cromic drept donor de ioni de crom si un radical acid numit catalizator, care favorizeaza depunerea catodica a cromului si fara de care acesta nu se realizeaza.

Anozii baii de cromare sunt insolubili si se confectionati din plumb pur sau aliaj de plumb si stibiu. Tensiunea aplicata la electrozii baii este de 6-10 V

4.1.6.2. Impactul produs asupra apelor în perioada de funcționare

Pe amplasament nu se evacueaza ape uzate tehnologice. Apele de racire neimpurificate chimic sau fizic sunt recirculate in sistem inchis in cadrul instalatiilor de calire. In afara de apele menajere, singurul tip de apa evacuat in canalizarea menajera a societatii este apa provenita de la instalatia de testare cu ceata salina. Aceasta apa contine clorura de sodiu si nu necesita epurare, clorurile nefiind un indicator normat in NTPA 002/2002.

O posibila sursa potențială de contaminare a solului superficial o poate constitui eventuale scăpări /scurgeri accidentale de soluție uzată de electrolit la manevrarea și transportul intern, din recipienții în care aceasta este colectată în vederea transportării la statia de recuperare si purificare ape cromice unde este depozitată în vederea eliminării ca deseu periculos.

Evaluarea calității apei freatici din zona amplasamentului analizat a fost bazată pe monitorizarea semestrială a celor trei foraje de monitorizare realizată pana in iunie 2013. La acest moment forajele sunt colmatate si nu se pot exploata. Rezultatele monitorizării freaticului in zona amplasamentului nu a evidențiat de-a lungul timpului depasiri constante sau semnificative ale limitelor admise prin Legea nr. 311/2004 si/sau ale valorilor inregistrate in probele martor.

Nu se considera obligatorie monitorizarea apei din panza freatica avand in vedere ca amplasamentul este in mare parte betonat, traficul si depozitele de substante chimice nu sunt in contact direct cu solul. Pulberile accidentale care ajung pe sol nu sunt de natura sa afecteze panza freatica.

Evaluarea calitatii apelor uzate evacuate la canalizarea oraseneasca a fost bazata pe monitorizarea lunara , rezultatele au evidențiat ca valorile indicatorilor de calitate masurati pentru apele uzate evacuate in reteaua de canalizare a orasului Targoviste - nu depasesc concentratiile maxime admise, conform NTPA 002/2005, (H.G. 188/2002 , modificata si completata prin HG Nr.352/2005) si pragurile de alerta – Ordin Nr.756/1997, necesare evacuarii apelor uzate in retele de canalizare si nici valorile limita admise conf. Autorizatia integrata de mediu nr. 12 din 31.10.2017.

4.1.7. Măsuri de diminuare a impactului

4.1.7.1. Măsuri de diminuare a impactului în timpul implementării proiectului

In functie de sursa de poluare si poluantul produs se impun urmatoarele măsuri de protecție:

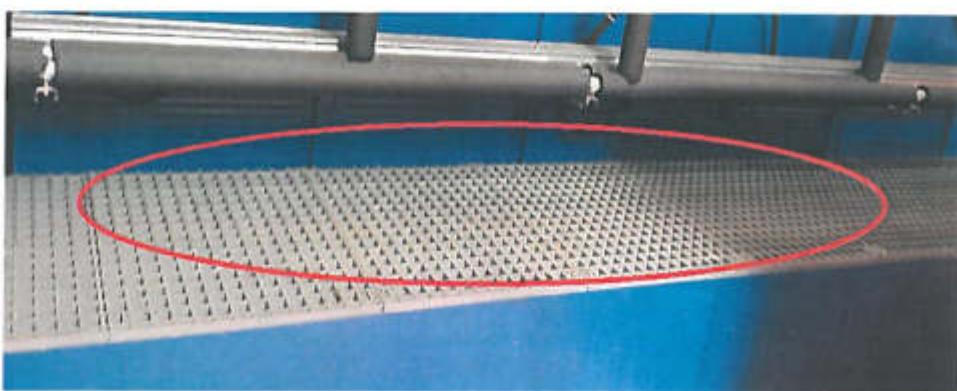
- Tehnologia de executie
 - Lucrarile de montare a utilajelor si echipamentelor se vor executa conform graficului de executie urmarindu-se procedurile de lucru si tehnologia de executie ;
 - se recomanda ca executia lucrarilor de racordare a utilajelor la sistemele de recirculare / alimentare cu apa sa nu se inceapa decat daca se asigura un fluxul continu
- Utilajele
 - utilajele de transport si de lucru cu care se va lucra la executia lucrarilor de montaj vor fi verificate in ceea ce priveste starea lor tehnica.
- Activitatea umana

Pentru o buna cromare, este necesar ca raportul dintre anhidrida cromica si acidul sulfuric din electrolit sa se mentina constant, optim fiind de 100:1. Densitatea de curent variaza in limite largi intre 10 și 100 A/dm² și chiar pana la 200 A/dm². Daca densitatea de curent este mai mare, durata operatiunii se micsoreaza, iar randamentul creste. La densitati mai mici de 5 A/dm² cromul nu se mai depune la catod.

*Fiecare din celulele de cromare sunt prevazute cu 2 sisteme pentru risc si anume:

➔ accidental – utilajul este prevazut cu sistem, care in momentul in care depaseste limita maxima de 6m³ utilajul va intra in avaria si nu va porni pina cand nu va ajunge la limita normala de lucru.

Cuva de colectare (vas tampon)



➔ in cazul in care sistemul nu functioneaza fiecare linie este prevazuta cu un vas tampon din titan pozitionat sub utilaj (o cuva de colectare) – pentru pierderi accidentale – cu o valoare totala de absorbtie de 3m³.

Lay-out schema electrica:

Linia de cromare este prevazut cu sisteme de avarie pozitionate in lungul utilajului in locurile usor accesibile in cazul unui incident/accident.

Sunt prezentate si identificate cu rosu zonele cu un continut de risc, ridicat.

- deseurile menajere se vor depozita in containere sau pubele special amplasate in incinta in acest scop. Continutul acestora se va elimina prin serviciul de salubritate local;
- se interzice cu desavarsire arderea organizata sau nu a deseuriilor. Cenusa rezultata poate contamina atat solul, cat si apa de suprafata; vor mari turbiditatea acesteia.

Lucrarile de implementare a proiectului vor avea loc cu respectarea conditiilor de protectie a mediului inconjurator. Se va urmari:

- manipularea cu atentie a utilajelor;
- respectarea tehnologiei de montare si punere in functiune a utilajelor;
- respectarea locului de stocare a materie prime;
- respectarea tehnologiei de executie;
- manipularea corespunzatoare a echipamentelor, substantelor chimice si a materiei prime numai in spatiul destinat lucrarilor;

4.1.7.2. Măsuri de diminuare a impactului în timpul exploatarii

Măsurile luate prin proiect pentru protecția factorului de mediu apa, vor fi prezentate in functie de sursa de emisie a poluantului.

Liniile de productie

Exploatarea și întreținerea corespunzatoare a instalatiilor si echipamentelor tehnologice:

- liniile de cromare;
- sisteme de control a poluanților atmosferici: cele aferente liniilor de cromare si cele aferente masinilor de slefuit si debitat;
- instalația de recuperare si epurare ape cromice;

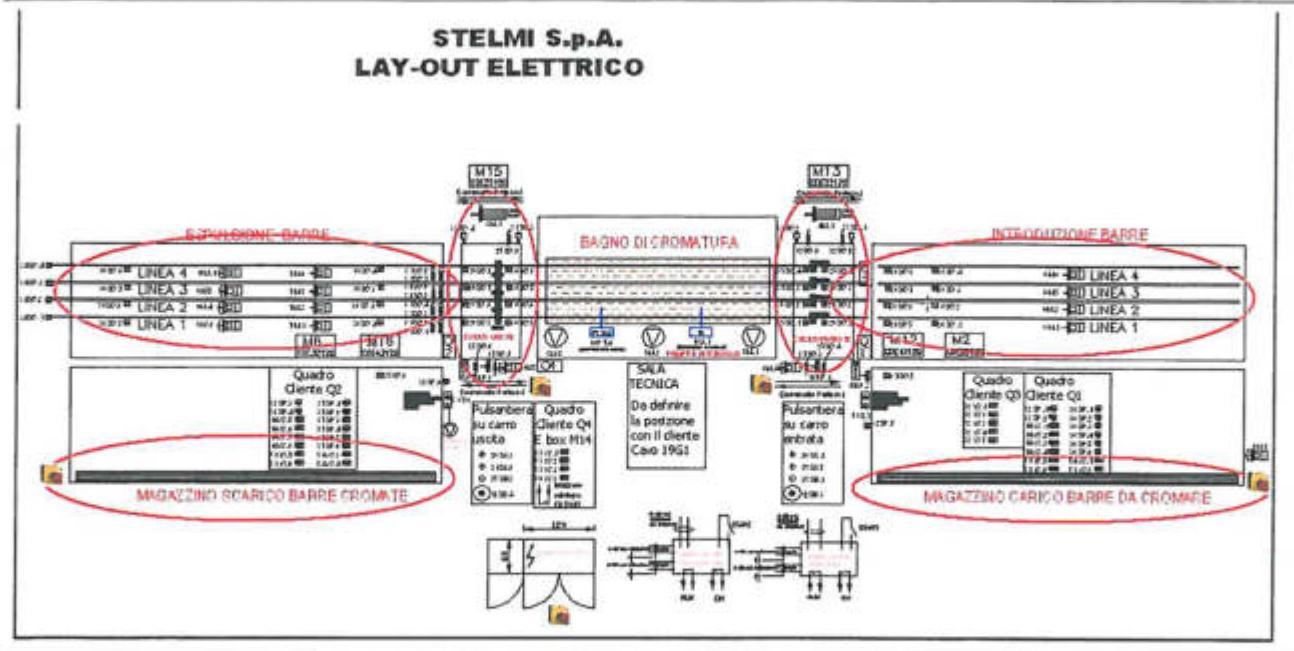
Utilitatii si infrastructura

- Verificarea periodică a stării de integritate și întreținerea forajului si retelei de alimentare cu apa potabila, precum si a rețelelor de canalizare ape menajere si ape pluviale.
- Intretinerea retelelor de canalizare, a rigolelor de colectare a apelor uzate rezultate din spalarea pardoselilor si asigurarea reviziilor periodice pentru toate retelele interioare si exterioare din incinta.
- Contorizarea apelor uzate evacuate in canalizarea oraseneasca prin montarea unui debitmetru in caminul final de evacuare ape uzate menajere.
- Respectarea Planului anual de intretineri si reparatii

Deseurile propriu-zise

- Suplimentarea masurilor de preventie si control la manevrarea si transportul soluției concentrate de anhidrida cromica (16 03 03*) in corpul unde este amplasata statia de recuperare si epurare ape cromice, solutia de anhidrida cromica uzata fiind eliminata ca deseu periculos.
- Interzicerea depozitării dezorganizate sau neautorizate pe platforme altele decât cele destinate stocarii deseuriilor

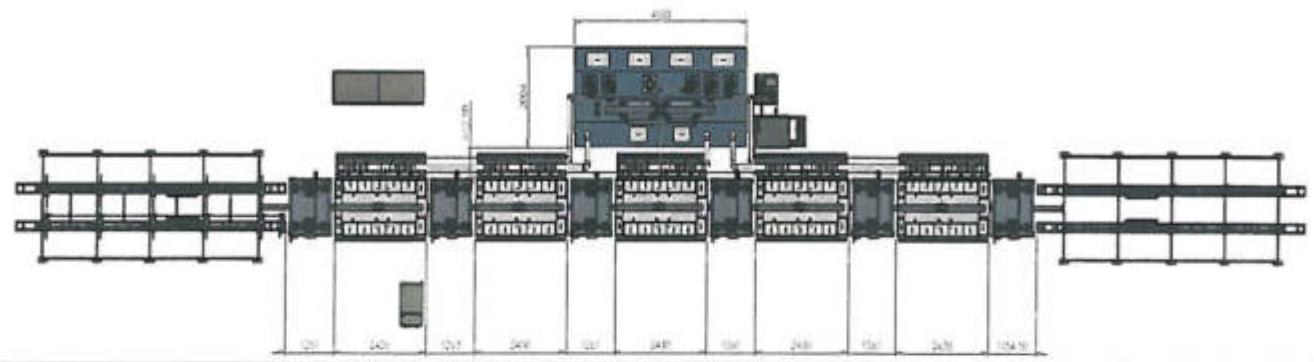
Activitatea umana



1.d. Instalatie de cromare Stelmi 17 necesara pentru: – cromare dura continua

Utilajul propus pentru montare are functiunea de cromare dura continua si este de tip;

→Stelmi 17



Instalatia de Cromare Dura Continua (Stelmi17) este compusa din urmatoarele ansambluri/subansambluri :panou de comanda; masa de alimentare; cale cu role sistem de incarcare bare/motorizate; linie celule de cromare; sistem de sesizare bara si sfirsit de bara; sistem de deplasare a barei; sistem de descarcare a barei; instalatie pneumatica; contacti pneumatici din Cu; circuitul de alimentare, recirculare, evacuare a electrolitului si aspiratie vaporii; circuitul de spalare a barei dupa celulele de cromare; legaturi anozi si catozi;instalatia electrica; legatura la scrubber centralizat cromari pentru captarea emisiilor C.O.V.

Gama dimensională Ømm	Utilaj	Nr. electrolit	Celule	Volum m ³ total
-----------------------	--------	----------------	--------	----------------------------

- Responsabilizarea personalului privind respectarea procedurilor de lucru si a normelor de protectie a mediului.
- Activitatea umana in fapt este cea care influenteaza in mod direct toata strategia de exploatare, monitoring si eficienta a masurilor de prevedere luate prin solutiile de implementare a proiectului.

4.2.Aerul

4.2.1. Informatii despre temperatura, precipitatii, vant dominant, radiatie solara, ceata

Climatic zona studiata se caracterizeaza prin urmatoarele valori ale factorilor climatice:

- temperatura medie anuala a aerului 9,9 °C;
- temperatura minima absoluta a aerului -28 °C;
- temperatura maxima absoluta a aerului 40,4 °C;
- precipitatii medii anuale 600 mm;
- adancimea maxima de inghet h=0,90 m (STAS 6054/77)

Conform STAS 10101/20-90 orasul targoviste se incadreaza din punct de vedere al actiunii vantului in zona A, intravilan , viteza medie pe 2 este de v2m=22 m/sec si presiunea dinamica de baza stabilizata la inlatimea de 10 m este de 0,30 kN/m².

Cu privire la incadrarea data de zapada (STATR 10101/21-92) perimetru studiat apartine zonei B, cu gz= 1,2 kN/m², corespunzatoare unei perioada de revenire de 10 ani si gz=2,0 kN/m² la o perioada de revenire de 50 ani.

Din punct de vedere seismic conf. STAS 11100-1/77, amplasamentul studiat se incadreaza in zona macroseismica I=8₁(opt) pe scara MSK. , conform SR 11.100/1-93, iar conform P100/92 referitor la protectia seismica Ks=0,20 iar perioada de colt Tc=1,5 s.

4.2.2. Surse și poluanți generați

4.2.2.1 Identificarea și caracterizarea surselor de poluanți atmosferici aferente obiectivului

Emisiile de poluanți atmosferici reprezintă, pe langa o sursa de poluare a aerului, si o sursă potențială de afectare a calității solului. Înălțimea coșurilor de evacuare determină dispersia concentrațiilor de poluanți în aer pe platforma obiectivului.

Emisiile produse de activitatea desfasurata pe amplasament sunt reprezentate de:

- Emisiile specifice proceselor tehnologice de cromare: crom si compusii sai, pulberi in suspensie; pulberi cu continut de fier
- Emisiile produse de arderea gazelor naturale in centralele termice si tuburile radinate : gaze de ardere (CO, CO₂, NO_x, SO₂) si pulberi in suspensie.

In cadrul obiectivului functioneaza urmatoarele instalatii :

- a) *Instalatii pentru pregatirea suprafetei otelurilor in vederea acoperirilor galvanice*

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

6-15 mm	Stelmi 17	5	6
---------	-----------	---	---

Productia estimata de bare/tevi pe linia Stelmi 17 este de 800 m/zi (600kg).

Panoul de comanda:



Când sistemul este pornit, prima pagină care apare este MAIN MENU (pagina principală). Din această pagină, pot fi accesate celelalte pagini ale proiectului, prin intermediul tastelor funcționale direct pe ecranul Touchscreen.

Masa de alimentare:

Constă în deplasarea automata a materialelor de la încarcare pînă la poziionarea acestora pe diferite linii de schimbare a pozitiei prezente pe echipamentul denumit cale cu role de translatie , care la randul sau dupa ce a preluat bara o pozioneaza pe linia de translatie unde rolele motorizate o imping prin bazin.

Barele trecute prin bazin sunt supuse la tramente care sunt, în ordine secventiala, atac anodic, cromare si la sfarsit pasivizare.

Intre bazin si masa de alimentare sunt pozionate cate un grup de contacti care asigura transferul curentului permitand astfel crearea procedeului de depunere galvanica.Dupa trecerea prin bazin barele ajung la echipamentul denumit cale cu role evacuare care sunt evacuate automat.

Pentru pregatirea suprafetei otelurilor in vederea acoperirii galvanice , materia prima este supusa unor operatii mecanice de prelucrarea tevilor la interior prin alezare-roluire si/sau honuire , cojire , indreptare, calire , rectificare –ebosare produs finit.

Pierderile rezultate in urma operației de rectificare sunt de 0,5 – 0,6 % din greutate, regăsindu-se sub formă de slam de rectificare provenit din consumarea pietrelor sau 0.5-0.6% pierdere din greutate- slamul obtinut este filtrat prin instalatia centralizata APROCHIM.

Instalația centralizată APROCHIM de filtrare sub presiune și răcire emulsie pentru rectificarea barelor TIP A40//NP – CR - MEC este în circuit închis și dispune de un sistem de filtrare cu electromagnet și hârtie de filtru pentru reținerea piliturii și a particulelor abrazive.

Sistemul de filtrare cu emulsie cu un volum total de 66 000 L necesar pentru a efectua racirea pentru utilaje de rectificare tip Mikrosa sau RFC320/sau RFC 125 , Giustina , Lidkioping , Bocca Ca si durata de viata a emulsie este de 3 ani de zile.

b) Instalatii pentru pregatirea suprafetelor pentru livrare

Dupa operatia de cromare piesele sunt supuse operatiei de rectificare a produselor finite sau/si debitare si slefuire.

Debitarea produsului finit se realizeaza cu masini de debitat cu pinza si disc , masini de debitat cu banda tip : FRIGGI, BOMAR si BTM sau Masini de debitat cu disc abraziv: MDD4; MDD9

Slefuirea produsului finit se executa cu ansambluri de masini BOSSI si masina Loeser. Sectia are in dotare 5 masini de slefuit BOSSI 1, BOSSI 2, BOSSI 4, BOSSI 5 si BOSSI 7 si o masina Loeser.

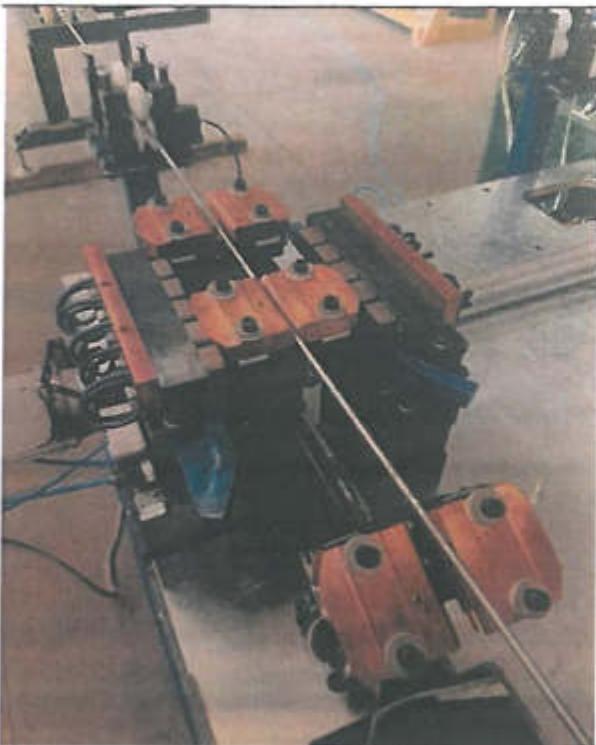
Slefuirea este o operatie de aschiere cu banda abraziva si perii care se desfasoara in mediu umed si combinat (umed + uscat).

Daca la celelalte operatii de prelucrare prin aschiere se urmarest modifcarea formei si dimensiunilor produsului, la operatia de slefuire se urmarest imbunatatirea calitatii suprafetelor (eliminarea neconformitatilor) si imbunatatirea rugozitatii suprafetelor in limitele cerute de operatia de finisare (0.2µm).

Ca material abraziv cel mai folosit este oxidul de aluminiu (CORUNDUM), zirconiu, carbonatul de siliciu.

Masinile de slefuit Bossi 1, Bossi 4, Bossi 7 si masina Loeser sunt toate conectate printr-un sistem de captare mecanica racordate la de ventilatoare de 80 000 mc/h , prevazut cu filtre umede – centralizat la o inaltime de 12 m d=1,4

Masinile de slefuit Bossi 2 si Bossi 5 sunt prevazute fiecare cu un sistem de captare mecanica racordate la ventilatoare de 2000 m²/h prevazut cu un ciclon si filtre cu saci de colectare inainte de evacuare prevazut cu guri laterale rectangulare de evacuare h =5 m ; 0,7 x 0,4m



Cale cu role incarcare/motorizate

Echipamentul este format in principal dintr-un banc care se sprijina pe pistoane pneumatice care il ridica la inaltimea dorita sau preselectata , care de regula este impusa de Ø barei care se doreste a fi prelucrata si de caile cu role care sunt libere.Pe latura unde se afla depozitul de bare exista o serie de cilindre pneumatice care ridica bara si o lasa sa ajunga prin cadere pe suportul inclinat in sistemul de incarcare retractabil actionate de cilindrele pneumatice care preiau bara si o pozitioneaza pe linia de impingere, unde prin o serie de role actionate electric este impinsa in fata catre calea cu role de impingere prin actionarea rolelor motorizate.



Liniile de impingere sunt formate din cai de role motorizare iar dedesupt sunt montate moto-reductoare fixe care asigura translatia barei.

Masina de debitat cu panza sau disc este conectata la un sistem de captare mecanica racordate la un ventilator de 2000 m²/h prevazut cu un ciclon si filtre cu saci de colectare inainte de evacuare – centralizat la o inaltime de 9m d=0,3 m

c) Instalatii de cromare:

- Cromare dura discontinua tevi la interior
- Cromare dura continua Veronesse – 4 linii;
- Cromare dura continua cu contacti de mercur Linia Topolino ; Linia Balilla;
- Cromare dura continua fara contacti de mercur;

Linia ILMAR 1 – 3 celule de cromare

Linia ILMAR 2 – 3 celule de cromare

Linia ILMAR 3 – 4 celule de cromare

Linia ILMAR 4 – 4 celule de cromare

Linia ILMAR 5 – 6 celule de cromare

Linia ILMAR 6 – 3 celule de cromare

Linia STELMI 1 – 1 celula de cromare

Linia STELMI 2 – 1 celula de cromare

Instalatia de pasivare P2

Linii noi

Linia STELMI 3 – 1 celula de cromare

Linia STELMI 4 – 1 celula de cromare

Linia STELMI 5 – 1 celula de cromare

Linia STELMI 6 – 1 celula de cromare

Linia STELMI 7 – 1 celula de cromare

Linia STELMI 8 mono linie – 1 celula de cromare

Instalatia de pasivare P3

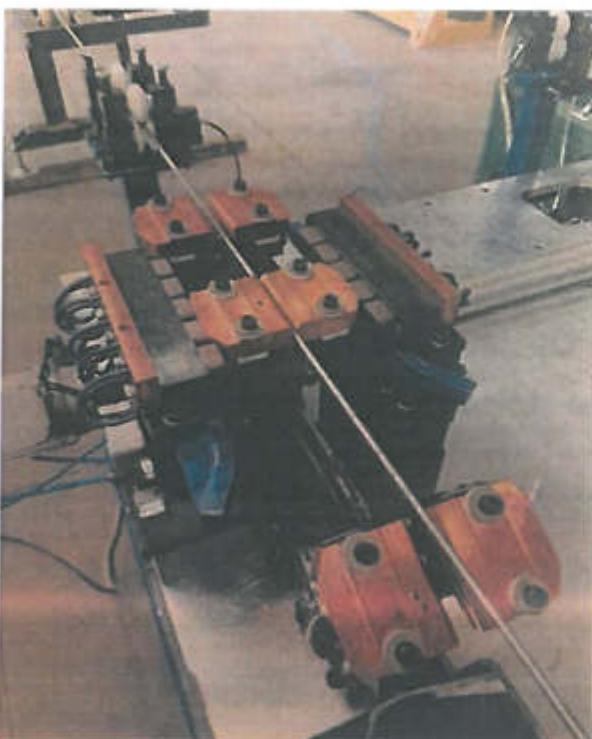
- Linia de cromare dura discontinuă bare mari a fost dezafectata in anul 2018.
- Cele trei linii de cromare dură cu functionare continuă cu contacti de mercur ESTATE/PRIMAVERA/INVERNO au fost operte si dezafectate prin proiectul "DEMONTAREA SI DEZAFECTAREA INSTALATIILOR DE CROMARE DURA CONTINUA ESTATE/PRIMAVERA/INVERNO" cu Certificat de urbanism nr. 750/06.08.2019. Pentru acest proiect a fost emisa decizia etapei de incadrare nr. 314/14.11.2019 de catre APM Dambovita . Opritea si dezafectarea celor trei linii de cromare dură cu functionare continuă cu contacti de mercur ESTATE/PRIMAVERA/INVERNO a avut ca scop diminuarea impactului asupra mediului si imbunatatirea conditiilor de munca, prin reducerea emisiilor de vaporii de crom, reducerea



Pentru ca bara sa se puna in miscare acesta este actionata de mai multi senzori care confirma prezenta barei. Startul barei se face in prealabil de catre senzorii montati pe masa unde se afla contactii.

Contactul rotativ:

Este un contact catodic rotativ (de curenti mari) avand ca element de transfer placute din Cu cu o forma dreptunghiulara avand in sectiune frezare in forma de "V" pentru transmiterea curentului prin intermediul barei avand loc inchiderea circuitului .Se realizeaza intre celula de electroliza si asigura continuitatea curentului pe bara aflata in miscare.



Legaturi anoti si catozi

utilizarii mercurului si a compusilor cu mercur in procesul de productie, fiind insotita in paralel de investitii in achizitionarea de linii noi de productie care au la baza tehnologiei mai putin poluanante.

- Instalațiilor de cromare dură cu regim de funcționare continuă Veronesse cu 4 linii de cromare a fost au fost aduse modificari ce constau in inlocuirea contactilor de Hg cu contacti de Cu. Odata cu aceasta modificare productia a scazut cu aproximativ 30% dar pentru a eficientiza procesul de productie volumul bailor de electroliza a fost redus de la 12 mc la 4,8 mc (1,2 mcx4) astfel diminuandu-se cantitatea de anhidrida cromica utilizata in proces.
- La momentul studiului linia de cromare dură cu regim de funcționare continuă cu contacti de Hg Balilla este oprită. Linia se gaseste intr.-un proces de modernizare fiind aduse modificari care constau in inlocuirea contactilor de Hg cu contacti de Cu. Aceste modificari sunt aduse pentru a se supune prevederilor actelor legislative in vigoare care transpun legislatia comunitara respectiv Regulamentul (UE) 2017/852 al Parlamentului European si al Consiliului din 17 mai 2017 privind mercurul si de abrogare a Regulamentului (CE) nr. 1102/2008.
- Linia de cromare dură cu regim de funcționare continuă cu contacti de Hg TOPOLINO este in functiune.
- Liniile ILMAR 1 si ILMAR 5 sunt montate in zona celor 4 linii de cromare dura continua Veronesse, urmante de liniile TOPOLINO si BALILLA si linile de pasivare P2 si P3.
- Instalatia BOSSI 4 este amplasata inaintea liniei de pasivare P2 , iar instalatia Loeser inaintea liniei de pasivare P3.
- Liniile ILMAR 2, ILMAR 3, ILMAR 4 sunt montat pe tronsonul 4 in Hala FPS (C14).
- Linii de cromare continua cu contacti de mercur: Estate, Primavera si Inverno, in prezent mutate in Corpul C se afla in procedura de dezafectare.
- Linia de cromare discontinua tevi la interior este montata pe tronsonul 2 in Hala FPS (C14).
- Liniile de cromare dura continua STELMI 1, 2, 3, 4, 5 si 6 sunt identice din punct de vedere constructiv si functional .Cele patru liniile de cromare dura continua Stelmi 3, Stelmi 4, Stelmi 5 si Stelmi 6, identice din punct de vedere constructiv si functional si linia de pasivare P3 au fost puse in functiune prin proiectul "MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE" cu certificate de urbanism nr. 91/12.02. 2019. Pentru acest proiect a fost emisa decizia etapei de incadrare nr 186/20.08.2019 de catre APM Dambovita .
- Liniile de cromare dura continua Stelmi 7 si Stelmi 8 mono au fost puse in functiune prin proiectul "MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE STELMI 7 SI STELMI 8 MONO LINIE " cu certificate de urbanism nr. 781/13.08.2019 cele doua. Pentru acest proiect a fost emisa decizia etapei de incadrare nr. 313/14.11.2019 de catre APM Dambovita .
- Liniile de cromare dura continua Stelmi 1,2,3,4,5,6,7,8 asigura aplicarea unor tehnologii noi de cromare dura continua complet automatizate, cu bai de cromare mai mici, contacti rotativi de Cu in locul celor de Hg, mai putine celule de electrolit , consum redus de apa si reducerea deseurilor cu 50%.

Pentru realizarea procesului tehnologic, curentul electric este adus de la redresoare prin bare de cupru sau dur aluminiu atat pentru barele de cromat cit si pentru anozi. Redresorul care asigura atacul anodic este un redresor care lucreaza cu o densitate de curent pentru atacul anodic de max. 50% din valoarea densitatii de curent necesar cromarii barelor.

Celule de cromare:

Sunt formate din cuve din Titan, prevazute cu anozi, bazin tampon (prevazut cu pompe alimentare, rezistenta, sonda de temperatura, filtru de asperatie), pompa de alimentare (retur), tubulatura de aspiratie;

Baile de cromare contin acid cromic drept donor de ioni de crom si un radical acid numit catalizator, care favorizeaza depunerea catodica a cromului si fara de care acesta nu se realizeaza.

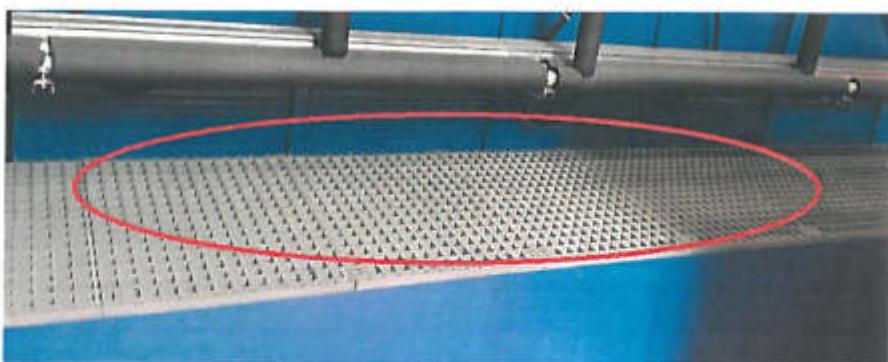
Anozii bailor de cromare sunt insolubili si se confectionati din plumb pur sau aliaj de plumb; staniu si stibiu. Tensiunea aplicata la electrozii baii este de 6-10 V

Pentru o buna cromare, este necesar ca raportul dintre anhidrida cromica si acidul sulfuric din electrolit sa se mentina constant, optim fiind de 100:1. Densitatea de curent variaza in limite largi intre 10 si 100 A/dm² si chiar pana la 200 A/dm². Daca densitatea de curent este mai mare, durata operatiunii se micsoreaza, iar randamentul creste. La densitati mai mici de 5 A/dm² cromul nu se mai depune la catod.

*Fiecare din celulele de cromare sunt prevazute cu 2 sisteme pentru risc si anume:

➔ accidental – utilajul este prevazut cu sistem, care in momentul in care depaseste limita maxima de 6m³ utilajul va intra in avarie si nu va porni pina cand nu va ajunge la limita normala de lucru.

Cuva de colectare (vas tampon)



➔ in cazul in care sistemul nu functioneaza fiecare linie este prevazuta cu un vas tampon din titan pozitionat sub utilaj (o cuva de colectare) – pentru pierderi accidentale – cu o valoare totala de absorbtie egala cu volumul de electrolit din baie.

In anul 2018 ASO CROMSTEEL S.A a implementat si a pus in functiune (Proces verbal de receptie si punere in functiune nr. 229/20.06.2018) un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (substantele hidrosolubile, vaporii de acid sulfuric, C.O.V.-uri , pulberi) printr-un turn epurator cu o capacitate de 80.000 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda. S-a considerat oportuna suplimentarea sistemului de aspiratie vechi cu un sistem nou care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie. La momentul actual individual sau in ansamblu liniile de cromare sunt echipate cu instalații care include aspirator - epurator primar - filtre pentru captarea compusilor gazosi cu continut de crom hexavalent, filtrele sunt de tip Scrubber sistem de decantare montat pe acoperis legate la turnul epurator.

Instalatiile de cromare sunt prevazute cu filtre pentru captarea compusilor gazosi cu continut de crom hexavalent. Filtrele sunt de tip Scrubber si sunt conforme cu cerintele din documentul de referinta rezultate din schimbul de informatii in cadrul Uniunii Europene (BREF).

Pentru limitarea impactului asupra mediului, la instalatiile de cromare au fost montate convertizoare pentru reglarea debitelor de aspiratie si evacuare a vaporilor cu continut de crom.

Deasemeni spalarea filtrelor se face la fiecare schimb de tura pentru a se evita incarcarea acestora cu condensul rezultat in urma trecerii vaporilor de crom prin instalatiile de filtrare.Solutia cu crom rezultata in urma condensarii vaporilor de crom si a spalarii instalatiilor de filtrare este recuperata prin filtrarea acesteia in instalatia de filtrare si recuperare solutii cu continut de crom, iar o parte din solutia recuperata este reintrodusa in fluxul de productie.

4.2.2.2. Surse de poluanți atmosferici în perioada de implementare a proiectului

Din punct de vedere al impactului asupra atmosferei, pe perioada de implementare a proiectului, avand in vedere punerea in functiune in **hala industriala C8 (C10) si C10/1** a urmatoarelor utilaje: 3 linii de cromare dura continua Stelmi 10/14/15; montarea instalatiei de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica; montarea de noi utilaje de rectificare de tipul Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza; montarea unei noi instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare si montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat pentru reducerea emisiilor C.O.V, un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (C.O.V.-uri) printr-un turn epurator cu o capacitate de 7500 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda,

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Extinderea capacitatii de productie pe procesul tehnologic de cromare dura continua prin montarea celor opt linii STELMII respectiv: STELMII 10/14/15 , STELMII 9/11/12, STELMII 16, STELMII 17 are in vedere extinderea si modernizarea activitatii in raport cu conditiile de mediu si cele economice, conditiile de functionare, cheltuieli de exploatare, accesibilitatea la utilitati, spatiul si caracteristicile halei si a proceselor tehnologice, conditiile de desfasurare a fluxului tehnologic si nu in ultimul rand reducerea consumurilor si a deseuriilor . Toate aceste linii de cromare dura continua se bazeaza pe aplicarea unor tehnologi noi de cromare dura continua complet automatizate, cu bai de cromare mai mici, contacti rotativi de Cu in locul celor de Hg, mai putine celule de electrolit , consum redus de apa si reducerea deseuriilor cu 50%.

Gama dimensionala linii de cromare dura continua STELMI

Gama dimensionala Ømm	Utilaj	Nr. Celule electrolit	Volum m3
15-75 mm	Stelmi 10	1	6
15-75 mm	Stelmi 14	1	6
15-75 mm	Stelmi 15	1	6
60-140 mm	Stelmi 9	1	6
15-75 mm	Stelmi 11	1	6
15-75 mm	Stelmi 12	1	6
15-60 mm	Stelmi 16	1	6
6-15 mm	Stelmi 17	5	6

Productia estimata de pe cele opt linii noi de cromare dura continua tip STELMII, in m/24h, este:

Productia estimata m/24 h	Utilaj	Nr. Celule electrolit	Volum m3
700	Stelmi 10	1	6
700	Stelmi 14	1	6
700	Stelmi 15	1	6
350	Stelmi 9	1	6
750	Stelmi 11	1	6
750	Stelmi 12	1	6
750	Stelmi 16	1	6
800	Stelmi 17	5	6
Total productie m/24 h		Nr. celule electrolit	Volum total m3
5500 m/24h	8 linii cromare dura continua	12	48 mc

2. Instalatie de aspiratie tip Scrubber centralizat necesara pentru: – reducerea emisiilor C.O.V

Amplasare Hala C8(C10) si C10/1

TIPUL TEHNOLOGIEI

Reducere umedă

POLUANTII CARE POT FI ELIMINATI

Substanțele hidro-solubile, H₂SO₄ (vapori de acid sulfuric),C.O.V., pulberi, în afara cazului când se

consideram necesara respectarea cu strictete a procedurilor de lucru specifice fiecarei instalatii, privind instalarea si functionarea utilajelor.

Din punct de vedere al impactului asupra atmosferei, pe perioada de implementare a proiectului, avand in vedere punerea in functiune in **hala industriala C2** a urmatoarelor utilaje: linia de cromare dura continua Stelmi 16, instalatiile tip Loeser 2, Loeser 3, instalatia de tip BOSSI, a instalatiilor de Pasivare 4, Pasivare 5, si Pasivare 6 si a instalatiilor de Extrudare 5 si Extrudare 6, avand functiunea de slefuire, tratament electrochimic si acoperirea materialelor cu material plastic, consideram necesara respectarea cu strictete a procedurilor de lucru privind instalarea si functionarea utilajelor.

Din punct de vedere al impactului asupra atmosferei, pe perioada de implementare a celor 3 linii de cromare dura continua Stelmii 9/11/12; in interiorul **halei industriale FPS (C14)** si a instalatiei de aspiratie tip Scrubber cromare centralizat in exteriorul halei industriale FPS (C14) consideram necesara respectarea cu strictete a procedurilor de lucru specifice fiecarei instalatii, privind instalarea si functionarea utilajelor.

Montarea tuturor utilajelor industriale propuse prin proiect se va face dupa proceduri de lucru bine stabilite, cu respectarea tuturor normelor de protectie a mediului si consideram ca nu se va inregistra o influenta asupra calitatii aerului.

4.2.2.3. Surse de poluanți atmosferici în perioada de functionare

În interiorul fabricii se mentine dispunerea actuală a instalațiilor, deoarece eventualele eliminări / modificări ar duce la dificultăți în exploatare – oprirea de producție – modificări de echilibre / aranjamente pe aceste mașini, prin urmare, sistemul asigura captarea poluanților pe acoperis, prin racordarea evacuărilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspirație poziționat în corespondență cu camerelor de decantare existente.

Puncte de emisie

Punct de emisie S1. Masinile de slefuit Bossi 1, Bossi 4, Bossi 7 si masina Loeser

Masinile de slefuit Bossi 1, Bossi 4, Bossi 7 si masina Loeser sunt toate conectate printr-un sistem de captare mecanica racordate la de ventilatoare de 80 000 mc/h , prevazut cu filtre umede – centralizat la o inaltime de 12 m d=1,4 m

Punctele de emisie S2 si S3. Masinile de slefuit Bossi 2 si Bossi 5

Masinile de slefuit Bossi 2 si Bossi 5 sunt prevazute fiecare cu un sistem de captare mecanica racordate la ventilatoare de 2000 m²/h prevazut cu un ciclon si filtre cu saci de colectare inainte de evacuare prevazut cu guri laterale rectangulare de evacuare h =5 m ; 0,7 x 0,4m

Punct de emisie S4- Masina de debitat cu panza sau disc

constată concentrații cu o eficiență de la 85 la 98 %.

DESCRIEREA FUNCȚIONALĂ

Poluantul va fi trimis de electro-ventilatorul centrifugal la turnul de reducere (turnul epurator) unde va suferi un contact direct cu soluția de spălare, printr-un labirint format din corpi de umplere de înaltă eficiență și apoi pulverizat prin duzele de nebulizare.

Apoi masa gazoasă va trece printr-o etapă cu funcție de separare / captare, constând dintr-un separator de ceată static, care interceptează picăturile prezente în gazul spălat, împiedicând evacuarea lor în atmosferă.

În cele din urmă, complet purificat, va fi expulzat în atmosferă printr-un horn de evacuare/coș de fum, calculat în mod adecvat și prevăzut cu semi-mască pentru controlul emisiilor.

Componentele epuratorului vor fi comandate de un sistem unic de control, prin urmare, va fi prevăzut un panou de gestionare a componentelor epuratorului.

Sistemul este unul automat de alimentare cu apă, cu sonde de nivel minim și maxim, prevăzut cu electrovalvă N/C 24 V.

Volum apa spalare necesar 1.900 LT

Diametrul tubulaturii 750 mm

Turn epurator 7.500 mc/h

Motoare pentru ventilatoare de 7,5 KW



Instalație de aspirație tip Scrubber centralizat necesara pentru: – reducerea emisiilor C.O.V

Masina de debitat cu panza sau disc este conectata la un sistem de captare mecanica racordate la un ventilator de 2000 m³/h prevazut cu un ciclon si filtre cu saci de colectare inainte de evacuare – centralizat la o inaltime de 9m d=0,3 m

Emisiile de poluanți specifici proveniți de la băile de cromare (anhidridă cromică și acid sulfuric) reprezintă poluanții cu cel mai ridicat impact potențial asupra factorilor de mediu.

Datorită dotării sistemelor de exhaustare a aerosolilor proveniți de la băile de cromare cu sisteme eficiente de control al emisiilor – spalare cu apa in coloana cu inele Rasching, concentrațiile de poluanți specifici la emisie sunt in limitele normale , impactul acestora asupra calității mediului pe amplasament fiind mediu acceptat.

Punct de emisie S5- Instalatie de aspiratie a aerosolilor proveniti de la instalatiile de cromare

Toate liniile de cromare sunt toate legate centralizat la sisteme de captare tip Scrubber centralizat, cu inele Raschig cu spalare in contracurent prevazut cu turn de epurare de 80.000 m³/h. Fiecare linie de cromare individual sau in ansamblu este echipata în prezent cu o instalație care include aspirator - epurator primar - sistem de decantare de acoperiș – legate prin tubulatura la turnul de epurare.

Punct de emisie S6- liniile de pasivare

Legat de punctul de emisie aferent instalatiilor de pasivare , in anul 2019 a fost punsa in functiune a doua linie de pasivare- P3 , care a fost racordata in serie cu linia de pasivare P2 la sistemul de captare mecanic racordat la un ventilator de 16000 mc/h, prevazut cu filtru umed cu umplutura de inele Rasching, cu un cos de dispersie de h=8 m si d=0,3 m.

Pentru spatiul de productie administrat de S.C. ASO CROMSTEEL S.A. exista sisteme de control si echipamente pentru retinerea , evacuarea si dispersia poluantilor in AER.

In perioada de functionare dupa implementarea proiectului apar utilaje noi si instalatii care vor fi integrate si racordate la sistemele de aspiratie nou montate sau cele existente fara a duce la opiri in procesul de productie sau dezechilibre pe fluxul tehnologic.

Cele trei linii Stelmi 10/14/15 si instalatia de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica vor fi legate la un sistemul de aspiratie cu epurare, care va asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate în timpul procesului de productie (substante hidro-solubile, vaporii de acid sulfuric, C.O.V.-uri , pulberi) printr-un turn epurator cu o capacitate de 7500 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda.

Montarea de noi utilaje de rectificare de tipul *Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza* este prevazuta cu montarea unei noi instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare. In perioada de functionare cele doua instalatii de tip Loeser respectiv Loeser 2 si Loeser 3 au la baza o tehnologie diferita fiind inchise ermetice si nu elibereaza pulberi in incinta.

Liniile de Pasivare 4 si Pasivare 5 vor fi racordate astfel : linia Pasivare 4 se va lega la sistemul de aspiratie aerosoli S5 iar Linia Pasivare 5 la cosul de evacuare S6.

In perioada de functionare instalatiile Stelmi 17 si Pasivare 6 se vor racorda la sistemul de aspiratie centralizat cromari existent cu punct de prelevarea S5.

In perioada de functionare linia Stelmi 16 va fi legata la sistemul de aspiratie aerosoli - S5.

- 3. Instalatie de aspiratie tip Scrubber cromare centralizat necesara pentru: –reducerea emisiilor C.O.V (utilizat ca sistem secundar de protectie cu sistem by-pass in cazul nefunctionarii sistemului primar centralizat, dimensionat la valoarea de absorbtie egala cu cea a sistemului primar)**

Amplasare exteriorul Halei FPS (C14)

TIPUL TEHNOLOGIEI

Reducere umedă

POLUANTII CARE POT FI ELIMINATI

Substanțele hidro-solubile, H_2SO_4 (vapori de acid sulfuric), NH_3 (amoniac), C.O.V., pulberi, în afara cazului când se constată concentrații cu o eficiență de la 85 la 98 %.

DESCRIEREA FUNCTIONALĂ

Poluantul va fi trimis de electro-ventilatorul centrifugal la turnul de reducere (turnul epurator) unde va suferi un contact direct cu soluția de spălare, printr-un labirint format din corpi de umplere de înaltă eficiență și apoi pulverizat prin duzele de nebulizare.

Apoi masa gazoasă va trece printr-o etapă cu funcție de separare / captare, constând dintr-un separator de ceată static, care interceptează picăturile prezente în gazul spălat, împiedicând evacuarea lor în atmosferă.

În cele din urmă, complet purificat, va fi expulzat în atmosferă printr-un horn de evacuare/coș de fum, calculat în mod adecvat și prevăzut cu semi-mască pentru controlul emisiilor.

Componentele epuratorului vor fi comandate de un sistem unic de control, prin urmare, va fi prevăzut un panou de gestionare a componentelor epuratorului.

(sistem automat de alimentare cu apă, cu sonde de nivel minim și maxim, electrovalvă N/C 24 V).

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

In perioada de functionare cele trei linii Stelmi 9/11/12 vor fi legate la un sistem de aspiratie aerosoli - S5.

Sistemul de aspiratie cu epurare tip Scrubber care se va monta in exteriorul halei FSP C14 va asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie prin un turn epurator cu o capacitate de 80.000 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda. La momentul actual individual sau in ansamblu liniile de cromare sunt echipate cu instalații care include aspirator - epurator primar - filtre pentru captarea compusilor gazosi cu continut de crom hexavalent, filtrele sunt de tip Scrubber sistem de decantare montat pe acoperis. Sistemul asigura captarea poluantilor pe acoperis, prin racordarea evacuariilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspiratie pozitionat in corespondenta camerelor de decantare existente.

Instalatia va fi utilizata ca sistem secundar de protectie cu sistem by-pass in cazul nefunctionarii sistemului primar centralizat, fiind dimensionata la valoarea de absorbtie egala cu cea a sistemului primar.

4.2.2.3.1. Emisii dirijate

Tabelul nr. 8. Instalatii pentru retinerea, evacuarea si dispersia poluantilor in aer – emisii dirijate

Spatialul de productie / echipamente	Proces	Poluanti	Sistem decontrol/echipament folosit pentru retinerea si dispersia poluantilor	Punctul de emisie caracteristici constructive
Masinile de slefuit Bossi 1, Bossi 4, Bossi 7 si masina Loeser	Slefuire semifabricate metalice	Pulberi metalice	sistem de captare mecanica racordate la de ventilatoare de 80 000 mc/h , prevazut cu filtre umede – centralizat	S1: Coș de dispersie h=12m, d=1,4 m.
Masina de slefuit Bossi 2	Slefuire semifabricate metalice	Pulberi metalice	Un sistem de captare mecanica racordat la un ventilator de 2000 mc/h si prevazut cu un ciclon si filtru saci inainte de evacuare	S2 :gura laterala rectangulara de evacuare h=5m, 0,7x0,4 m
Masina de slefuit Bossi 5	Slefuire semifabricate metalice	Pulberi metalice	Un sistem de captare mecanica racordat la un ventilator de 2000 mc/h si prevazut cu un ciclon si filtru saci inainte de evacuare	S3: gura laterala rectangulara de evacuare h=5m, 0,7x0,4 m
Masina de debitare cu panza sau disc	Debitare semifabricate metalice	Pulberi metalice	sistem de captare mecanica racordate la un ventilator de 2000 m ³ /h prevazut cu un ciclon si filtre cu saci de colectare inainte de evacuare – centralizat la o inaltime de 9m d=0,3 m	S4: Cos dispersie H=9 m, d=0,3 m
Instalatie de aspiratie a aerosolilor proveniti de la instalatiile de cromare dura discontinua	Aerosoli continut crom	cu de	Sistem de captare tip Scrubber centralizat, cu inele Raschig cu spalare in contracurent prevazut cu turn de epurare de 80.000 m ³ /h. Baile sunt prevazute cu	S5: Cos dispersie H=12 m, d=1,4 m



CARACTERISTICILE TEHNICE

2 Turnuri de reducere vertical, cu pat static având debitul de 80.000 mc/h realizat din PVC și având următoarele caracteristici tehnice de bază:

- Înălțimea: 6.400 mm (fără coșul de fum)
- Diametrul: 3.390 mm
- Secțiunea corpurilor de umplere inferioare (spălare): înălțime de 2.500 mm (inele tip Pall)
- Gura de aspirație a aerului: 1.400 mm
- Gura de evacuare a coșului de fum: 1.400 mm

Secțiunea corpurilor de umplere superioare la separatorul de ceată cu înălțimea de 400 mm, compus din corp lamelar separator de ceată tip DES130

- Grosimea corpului turnului: 10 mm
- Grosimea bazei turnului: 20 mm
- Înălțimea aproximativă a rezervorului de reciclare: 1.000 mm
- Lățimea rezervorului de reciclare: 3.390 mm
- Adâncimea rezervorului de reciclare: 700 mm
- Capacitate maximă în litri a rezervorului, aproximativ 2.100 litri
- Grosimea peretilor rezervorului de reciclare: 15 mm.
- 4 guri de încărcare și descărcare
- 2 grilaje de susținere pentru corpurile de umplere
- 21 duze
- 1 Nivel alimentare apă de spălare
- 1 Nivel pentru blocarea pompei
- 1 Scurgere de fund manuală
- 1 scurgere preaplin
- 1 pompă de reciclare

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale " ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Spatiul de productie / echipamente	Proces	Poluanti	Sistem decontrol/echipament folosit pentru retinerea si dispersia poluantilor	Punctul de emisie caracteristici constructive
cromare :			capace care acopera in cea mai mare parte suprafata libera a acestora	
- Linia de cromare dura discontinuă tevi la interior	Cromare dura cu functionare continua fara contacti de mercur	Aerosoli continut de crom		
- Instalația de cromare dură cu functionare continua – Veronesee - 4 linii de cromare	Cromare dura cu functionare continua cu contacti de mercur	Aerosoli cu continut de crom	Sistem de captare tip Scrubber centralizat, cu inele Raschig cu spalare in contracurent prevazut cu turn de epurare de 80.000 m ³ /h. Cuvele de cromare sunt prevazute cu capace inchise permanent.	
- Instalația de cromare dură cu flux de functionare continuu – linia TOPOLINO	Cromare dura cu functionare continua fara contacti de mercur	Aerosoli cu continut de crom		
- Instalația de cromare dură cu flux de functionare continuu – linia BALILLA	Cromare dura cu functionare continua fara contacti de mercur	Aerosoli cu continut de crom		
- Instalația de cromare dură cu flux de functionare continuu fara contacti de mercur linia ILMAR 1	Cromare dura cu functionare continua fara contacti de mercur	Aerosoli cu continut de crom		
- Instalația de cromare dură cu flux de functionare continuu fara contacti de mercur liniile ILMAR 2,3,4		Aerosoli cu continut de crom		

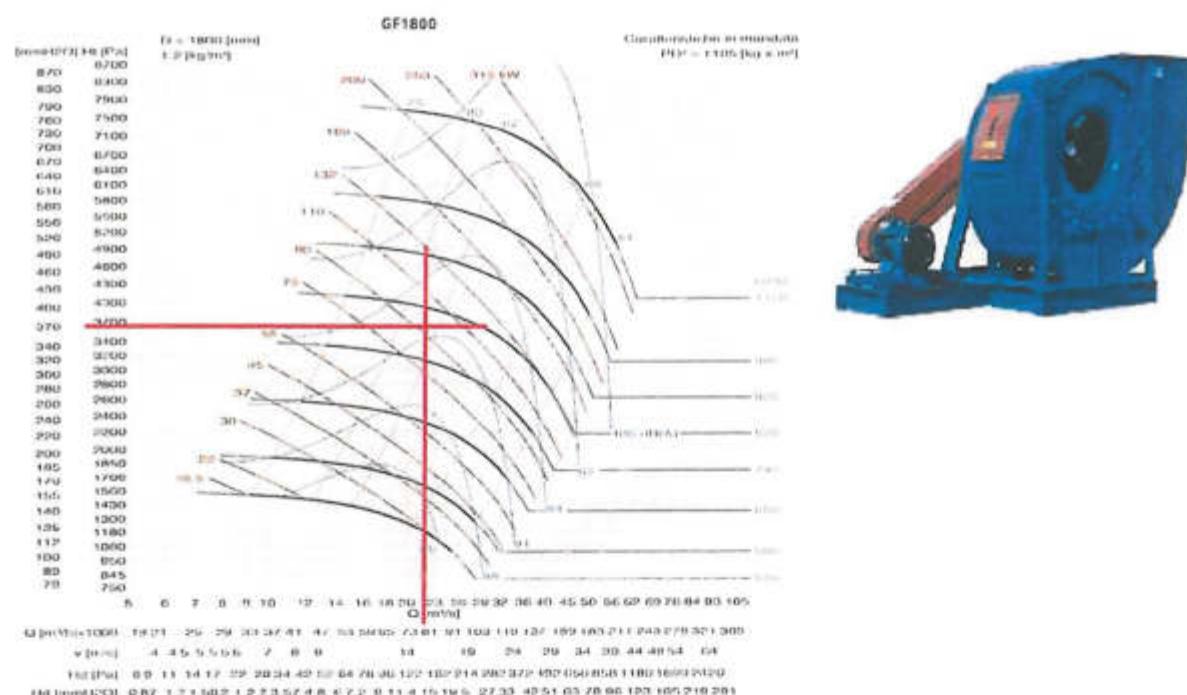
- Coșul de fum
- Priză de prelevare analiză a fumului la coșul de fum
- 1 Sistem dozare manuală și automată de restabilire a apei în rezervor

Turnul trebuie poziționat pe un postament plat, preferabil o platformă din beton armat.

Motorul de 110kw este construit în conformitate cu noua normativă energetică IE-3

Proiectat și construit pentru caracteristicile specifice de exploatare la care este supus, este constituit dintr-o carcăsă solidă în spirală, armată și conceput în mare măsură pentru o viteză superioară celei de exercițiu; rotorul este de tip cu auto-curățare, cu lamele curbate, echilibrat static și dinamic pentru a asigura vibrații minime și o durată de viață prelungită a cузinetelor; va fi livrat echipat cu motor electric cu o putere adecvată.

Ventilatorul are o curbă de funcționare ridicată, stabilită cu randament aproape de punctul de operare presupus



CARACTERISTICI TEHNICE

Aspirator modelul:

RL 1800 T

Debitul în regim [mc/h]

80.000

Presiune în regim [mm H₂O]

360

Materialul din care este confectionat rotorul:

Inox AISI 316

Materialul din care este confectionată spirala:

PVC

Materialul din care sunt confectionate ghidajele:

fier vopsit

Puterea instalată [kW]

110

Tensiunea [V]

380 – 660 Hz 50

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Spatiul de productie / echipamente	Proces	Poluanti	Sistem decontrol/echipament folosit pentru retinerea si dispersia poluantilor	Punctul de emisie caracteristici constructive
<ul style="list-style-type: none"> - Instalația de cromare dură cu flux de funcționare continuu fără contacti de mercur linia ILMAR 5 - Instalația de cromare dură cu flux de funcționare continuu fără contacti de mercur linia ILMAR 6 - Instalația de cromare dură cu flux de funcționare continuu fără contacti de mercur linia STELMI 1,2 - Instalația de cromare dură cu flux de funcționare continuu fără contacti de mercur linia STELMI 3,4 - Instalația de cromare dură cu flux de funcționare continuu fără contacti de mercur linia STELMI 5,6 - Instalația de cromare dură cu flux de funcționare continuu fără contacti de mercur linia STELMI 7,8 	Cromare dura cu funcționare continua fără contacti de mercur	Aerosoli cu continut de crom	<p>Sistem de captare tip Scrubber centralizat, cu inele Raschig cu spalare în contracurent prevazut cu turn de epurare de 80.000 m³/h. Cuvele de cromare sunt prevazute cu capace inchise permanente</p>	S5: Cos dispersie H=12 m, d=1,4 m

Protecția motorului:	IP55
Clasa energetică:	IE-3

• **COSUL DE FUM**

Conducta de evacuare (hornul) va avea diametrul minim de **1.550 mm**, în scopul de a reduce viteza de evacuare a emisiilor în atmosferă, limitând astfel și nivelul de zgomot al sistemului.

Acest coș de fum va fi prevăzut cu duză de prelevare, având dimensiuni standard.

Pozitia și altitudinea de expulzare vor respecta cerințele legislației în vigoare, cu înălțimea de guri de ieșire mai înaltă de 1,5 metri față de muchia superioară a panoului de perete sau de cea mai apropiată creastă.

Înălțimea coșului va fi de aproximativ 4-5 metri. Pentru ca cerințele de reglementare cu privire la distanțele punctului de prelevare să fie respectate.

- **DATE DE PROIECTARE** -

- Viteza aproximativă prin conducte 20 mt./sec.
- Puterea instalată 110 kW
- Debit de aer 80,000 mc/h
- Diametrul coșului de fum 1.550 mm
- Înălțimea aproximativă a coșului de fum 5 metri

FIȘA B.A.T. DE REFERINȚĂ

FIȘA AU.ST.02 REDUCĂTOR UMED – TURN DE EPURARE	
Tipul de epurator de gaze	TURN DE EPURARE
Utilizare	Reducerea emisiilor C.O.V. solubile în fluidul reducător, C.I.V. (compuși anorganici volatili), pulberi și ceată solubile și/sau umectabile

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Spatialul de productie / echipamente	Proces	Poluanti	Sistem decontrol/echipament folosit pentru retinerea si dispersia poluantilor	Punctul de emisie caracteristici constructive
Instalația de pasivare P2, P3	Pasivare electrochimica	Aerosoli cu continut de crom	Sistem de captare mecanic racordat la un ventilator de 16.000 m ³ /h, prevazut cu un filtru umed cu umplutura de inele Rasching . Cuvele sunt prevazute cu capace inchise permanente.	S6: Coș dispersie h=8 m; d=0,3 m
8 microcentrale pentru incalzire Pavilion administrativ	Produce agent termic	NO _x , CO, SO ₂ , PM10	Fara sistem de retinere/neutralizare	S7-S14 cosuri de dispersie h=4m, d=0,1 m
3 tuburi radiante pentru Hala 4 (hala noua prelucrare teava)	Produce agent termic	NO _x , CO, SO ₂ , PM10	Fara sistem de retinere/neutralizare	S15-S17 cos de dispersie h=8m, d=0,25 m
1 centrala termica si 1 tub radiant pentru Hala 3 – magazia 15	Produce agent termic	NO _x , CO, SO ₂ , PM10	Fara sistem de retinere/neutralizare	S18 cos de dispersie h=4m, d=0,1 m S19 cos de dispersie h=8m, d=0,25 m
4 tuburi radiante pentru Hala 2 (hala productie si depozitare)	Produce agent termic	NO _x , CO, SO ₂ , PM10	Fara sistem de retinere/neutralizare	S20-S23 cos de dispersie h=8m, d=0,25 m
11 tuburi radiante pentru Hala 1 (hala monobloc)	Produce agent termic	NO _x , CO, SO ₂ , PM10	Fara sistem de retinere/neutralizare	S23-S33 cos de dispersie h=8m, d=0,25 m

Datorită faptului că toate centralele termice funcționează cu gaz metan, sunt echipamente automatizate, iar cosurile de evacuare au înalțimi corespunzătoare capacitatii fiecarei centrale, impactul evacuării gazelor arse asupra calității solului din amplasament se consideră a fi nesemnificativ. În plus, centralele utilizate pentru incalzirea spațiilor nu funcționează decât în perioada rece a anului.

De asemenea, în scopul reducerii emisiilor poluante de orice fel, pe un tronson cu masini de slefuit și debitat există montat un sistem de absorbtie și filtrare a particulelor metalice. Sistemul este



4. Instalatie de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) necesara pentru: – completare cu solutie de electrolit pentru mentinere nivel instalatii de cromare

Amplasare Hala C8(C10) si C10/1

Instalatia de preparare a electrolitului este formata dintr-un recipient, un sistem de aspiratie a anhidridei cromice(fulgi), sistem de alimentare cu apa demineralizata, sistem de amestec si omogenizare si sistem de transfer a electrolitului materia prima.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

compus din: tubulatura, ciclon, filtru cu sedimentare si lamele sita vibratoare, saci colectare suspensii feroase (8 saci plastic).

4.2.2.3.2. Emisiile nedirigate

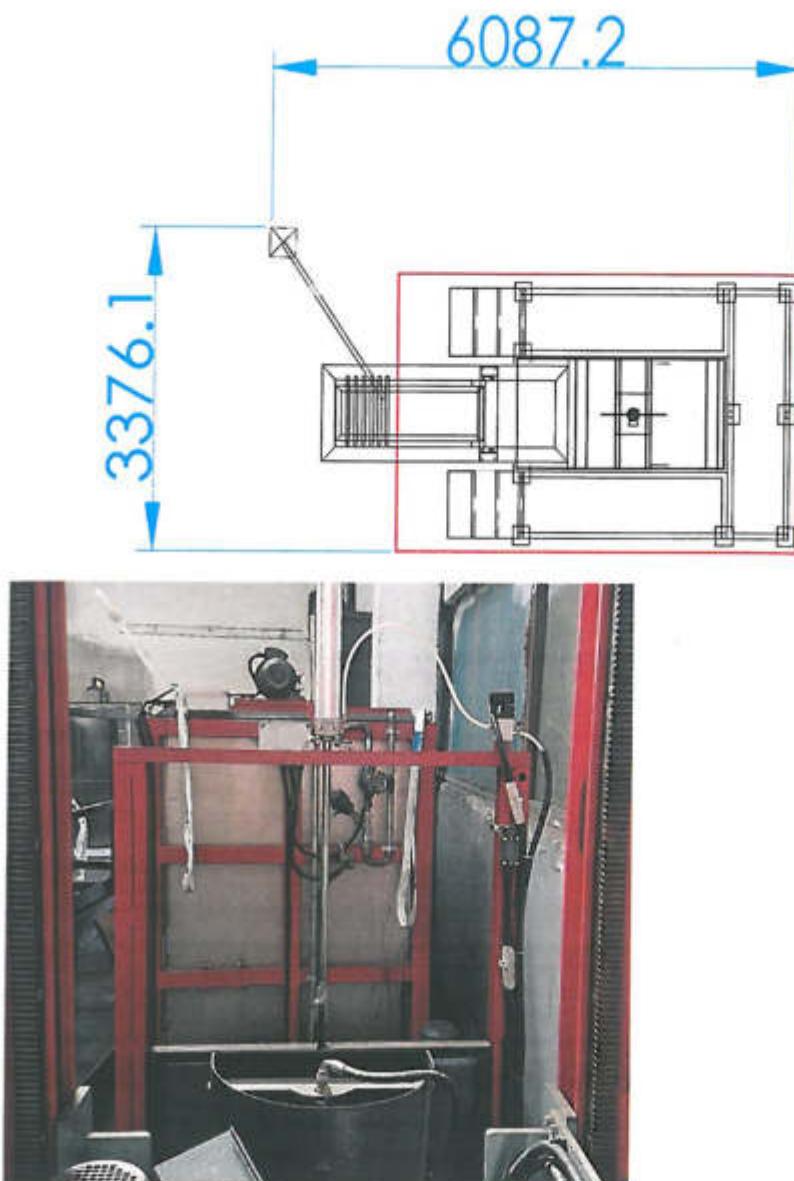
Emisiile nedirigate sunt reprezentate de pulberi si aerosoli cu continut de crom si COV-uri provenind din spatiul de productie care sunt eliminate prin gurile de ventilare din plafonul halelor de productie. Sistemul de aspiratie cu epurare, asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie prin un turn epurator cu o capacitate de 80.000 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda. La momentul actual individual sau in ansamblu liniile de cromare sunt echipate cu instalații care include aspirator - epurator primar - filtre pentru captarea compusilor gazosi cu continut de crom hexavalent, filtrele sunt de tip Scrubber sistem de decantare montat pe acoperis legate la turnul epurator. Sistemul asigura captarea poluantilor pe acoperis, prin racordarea evacuariilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspiratie pozitionat in corespondenta camerelor de decantare existente.

Pentru limitarea impactului asupra mediului, la instalatiile de cromare au fost montate convertizoare pentru reglarea debitelor de aspiratie si evacuare a vaporilor cu continut de crom.

Instalatiile de cromare sunt prevazute cu filtre pentru captarea compusilor gazosi cu continut de crom hexavalent. Filtrele sunt de tip Scrubber si sunt conforme cu cerintele din documentul de referinta rezultate din schimbul de informatii in cadrul Uniunii Europene (BREF).

Tabelul nr. 9 Instalatii pentru retinerea, evacuarea si dispersia poluantilor in aer – emisiile nedirigate

<i>Spatiul de productie / echipamente</i>	<i>Proces</i>	<i>Poluanti</i>	<i>Sistem de control/echipament folosit pentru retinerea si dispersia poluantilor</i>	<i>Punctul de emisie caracteristici constructive</i>
<i>Hala de productie perimetru liniei de cromare cromare dura discontinua tevi la interior</i>	Cromare dura cu functionare discontinua	Aerosoli cu continut de crom , COV-uri	sistem de decantare montat pe acoperis racordarea evacuariilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspiratie pozitionat in corespondenta camerelor de decantare existente. convertizoare pentru reglarea debitelor de aspiratie si evacuare a vaporilor cu continut de crom.	S 34 . Guri de ventilare in plafon la h=8m cu d=0,6 m si 8 guri rectangulare de ventilatie in plafon de la h=8m de 1,2x1,2 m.
<i>Hala de productie perimetru liniei de cromare dura continua Veronesse si ILMAR 1</i>	Cromare dura cu functionare continua	Aerosoli cu continut de crom	sistem de decantare montat pe acoperis racordarea evacuariilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspiratie pozitionat in corespondenta camerelor de decantare existente. convertizoare pentru reglarea debitelor de aspiratie si evacuare a vaporilor cu continut de crom.	S35: 3 Guri de ventilare in plafon la h=8m cu d=0,6 m si 10 guri rectangulare de ventilatie in plafon de la h=8m de 1,2x1,2 m.



Fulgii de anhidrida cromica sunt transportati automat direct din butoiele metalice de materia prima fiind introdusi in recipientul etans din titan unde are loc amestecul cu apa. Solutia – materia prima astfel preparata este transferata in recipienti. Recipientii cu materia prima sunt destinati alimentarii instalatiilor de cromare.

In urma utilizarii materiei prime raman recipientii metalici care prezinta urme de anhidrida cromica pe peretii interiori. In scopul utilizarii intregii cantitatii de anhidrida cromica, recipientii metalici sunt spalati prin tripla clatire. Tripla clatire este o procedura de decontaminare a ambalajelor, prin care se reduce pericolul pentru sanatate si mediul inconjurator. După folosire, containerele goale trebuie clatite in felul urmator:

1. Se goleste tot continutul recipientului in rezervorul destinat colectarii apelor de apalare a recipientilor.
2. Se umple ambalajul cu apa la $\frac{1}{4}$ din volumul său.
3. Se pune capacul și se agita bine câteva secunde.
4. Se goleste apa de clatire in rezervorul destinat colectarii apelor de spalare a recipientilor.
Se repeta pașii 2 și 4 de încă două ori;

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Spatiul de producție / echipamente	Proces	Poluanti	Sistem de control/echipament folosit pentru retinerea și dispersia poluantilor	Punctul de emisie caracteristici constructive
<i>Hala de producție perimetru liniilor ILMAR 2,3,4</i>	Cromare dura cu functionare continuă	Aerosoli cu continut de crom	sistem de decantare montat pe acoperiș racordarea evacuărilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspirație poziționat în corespondență camerelor de decantare existente. convertizoare pentru reglarea debitelor de aspirație și evacuare a vaporilor cu continut de crom.	S36: 6 guri rectangulare de ventilatie in plafon de la h=8m de 1,2x1,2 m.
<i>Hala de producție perimetru liniilor TOPOLINO si BALILLA</i>	Cromare dura cu functionare continuă	Aerosoli cu continut de crom	sistem de decantare montat pe acoperiș racordarea evacuărilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspirație poziționat în corespondență camerelor de decantare existente. convertizoare pentru reglarea debitelor de aspirație și evacuare a vaporilor cu continut de crom.	S37: 4 guri de ventilatie in plafon de la h=8m d=0,6m
<i>Hala de producție perimetru liniilor ILMAR 5,6</i>	Cromare dura cu functionare continuă	Aerosoli cu continut de crom	sistem de decantare montat pe acoperiș racordarea evacuărilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspirație poziționat în corespondență camerelor de decantare existente. convertizoare pentru reglarea debitelor de aspirație și evacuare a vaporilor cu continut de crom.	S38: guri rectangulare de ventilatie in plafon de la h=8m de 1,2x1,2 m.
<i>Hala de producție perimetru liniilor STELMI 1,2</i>	Cromare dura cu functionare continuă	Aerosoli cu continut de crom	sistem de decantare montat pe acoperiș racordarea evacuărilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspirație poziționat în corespondență camerelor de decantare existente. convertizoare pentru reglarea debitelor de aspirație și evacuare a vaporilor cu continut de crom.	S39: guri rectangulare de ventilatie in plafon de la h=8m de 1,2x1,2 m.

Dupa efectuarea triplei clatiri recipientii se clătesc la interior sub jet de apa sub presiune pentru a colecta eventualele urme de anhidrida cromica si sunt lasati la scurs.

Recipientul este depozitat in containere metalice, se deformeaza facandu-l inutilizabil si se preda ca si deseu de ambalaj metalic sub codul 15.01.04 in vederea valorificarii prin reciclare.

Clătirea ambalajelor oferă următoarele beneficii:

Economice: un ambalaj care nu este clătit bine mai poate conține până la 5% produs.

Eficientă: Eficiența tratamentului se mărește. Prin clătirea ambalajelor se folosește întreaga cantitate de produs.

Siguranță: un ambalaj bine clătit nu mai conține reziduuri. Astfel, se evită riscurile de intoxicație sau alte accidente.

Grija pentru mediul înconjurător: un ambalaj care a fost clătit de 3 ori nu va contamina mediul înconjurător.

5. Utilaje de rectificare de tipul: Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza necesare pentru: - completare flux productiv pentru semifabricate (pregatire material inainte de procesul de cromare)

Amplasare Hala C8(C10) si C10/1

Masinile de rectificat fara centre sunt masini de productivitate mare destinate productiei de serie mare si masa, utilizate la prelucrarea suprafetelor cilindrice exterioare.

Principiul constructiv si functional al masinilor de rectificat fara centre este prezentat in figura 1.1, in care s-au notat: 1-batiu;2-sanie de antrenare ; 3-cap port piatra de antrenare;4-piatra de antrenare; 5,9-dispozitive de corectare a geometriei pietrelor (diamant); 6- lama de sprijin (liniar); 7-piatra de rectificat; 8-cap port piatra de rectificat.



Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Spatiul de productie / echipamente	Proces	Poluanti	Sistem de control/echipament folosit pentru retinerea si dispersia poluantilor	Punctul de emisie caracteristici constructive
<i>Hala de productie perimetru liniilor STELMI 3,4,5,6</i>	Cromare dura cu functionare continua	Aerosoli cu continut de crom	sistem de decantare montat pe acoperiș racordarea evacuărilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspirație poziționat în corespondență camerelor de decantare existente. convertizoare pentru reglarea debitelor de aspiratie si evacuare a vaporilor cu continut de crom.	S40: guri rectangulare de ventilatie in plafon de la h=8m de 1,2x1,2 m.
<i>Hala de productie perimetru liniilor STELMI 7,8</i>	Cromare dura cu functionare continua	Aerosoli cu continut de crom	sistem de decantare montat pe acoperiș racordarea evacuărilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspirație poziționat în corespondență camerelor de decantare existente. convertizoare pentru reglarea debitelor de aspiratie si evacuare a vaporilor cu continut de crom.	S41: guri rectangulare de ventilatie in plafon de la h=8m de 1,2x1,2 m.

Tabelul nr. 10. Valori limita emisii COV -uri

Nr. crt.	Punct de evacuare	Cantit. măsurată (mg/Nm ³)					Val. emisii COV-uri H.G. 699/1993 H.G. 1902/2004 (mg/Nm ³)
		2017		2018		2019	
		SI	SII	SI	SII	SI	
1.	Coșuri de evacuare lini de cromare în flux discontinu	2,25	0,4	4,49	6,55	3,03	75
2.	Gură de evacuare sistem de ventilație mecanică a halei de producție						15

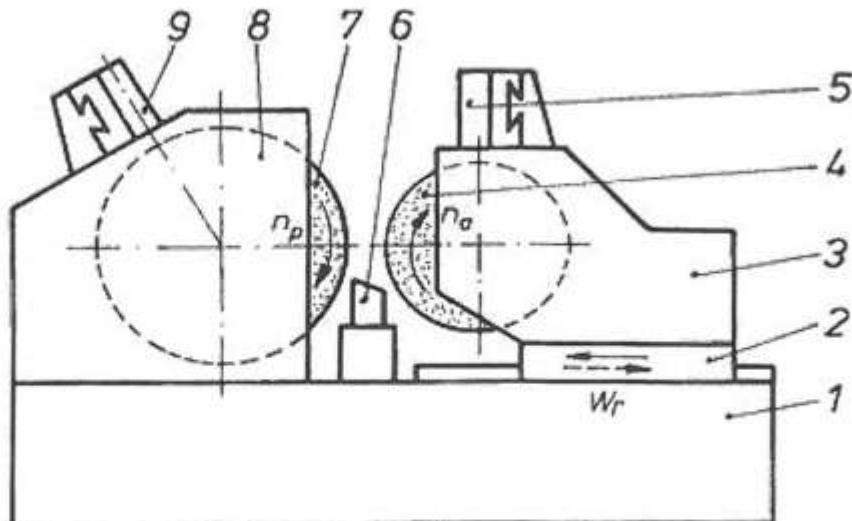


Fig. 1.1

Principiul prelucrarii suprafetelor exterioare cilindrice este redat în figura 1.2, în care s-au notat: 1-piatra de rectificat (scula); 2-piesa; 3-piatra pentru antrenare; 4- lama de sprijin (liniar).

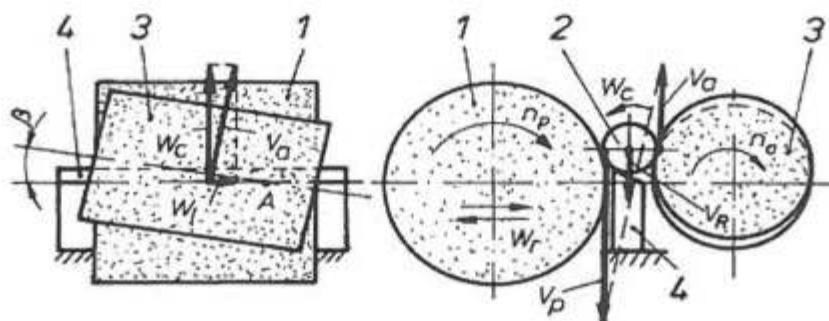


Fig. 1.2

Piatra de rectificat 1 are granulatia si diametrul mai mari decat piatra de antrenare 3, ambele rotindu-se in acelasi sens cu turatiile n_p respectiv n_a . Piesa 2 este asezata pe lama de sprijin 4 (liniar), avand centrul suprainaltat fata de linia centrelor celor doua pietre abrazive functie de diametrul piesei . Piatra de antrenare 3 antreneaza piesa cu un moment de frecare mai mare decat cel de aschieri, determinat de piatra 1, astfel ca piesa va capata o miscare de avans circular w_c , avand sensul si modulul lui v_a .

Se constata ca metoda are o cinematica simpla si eficienta, iar piesa nu este prinsa intr-un dispozitiv ci se autoaseaza pe lama de sprijin 4 (liniar),

Deservite de sisteme de alimentare semiautomata cu semifabricate, aceste masini prelucreaza continuu, asigurand cele mai mari productivitati posibile.

De asemenea, aceste masini utilizeaza sisteme de control activ al cotei prelucrate, piesele fiind masurate continuu la iesirea de pe lama de sprijin si, in functie de evolutia cotei, masina primeste comenzi de deplasare radiala pentru compensarea uzurii pietrelor abrazive si incadrarea diametrului in toleranta prescrisa.

Exemplu de piatra de rectificare utilizata:

4.2.3. Prognozarea poluării aerului

Prognozarea nivelurilor de poluare a aerului ambiental generate de ansamblul surselor aferente obiectivului studiat s-a efectuat prin modelarea matematica a campurilor de concentratii.

Evaluarea impactului generat de activitatile ASO CROMSTEEL SA s-a realizat cu modelul matematic **EPA SCREEN 3**, rezultatele raportandu-se la concentratiile maxime admisibile (CMA) prevazute in STAS 12574 - 87 "Aer din zone protejate". Ca date de intrare s-au utilizat emisiile maxime de poluanți estimate.

4.2.3.1. Calculul dispersiei

Scurta descriere a modelului de calcul utilizat

Evaluarea impactului asupra calitatii aerului a poluanților emisi in atmosfera de sursele aferente implementarii proiectului s-a facut prin modelarea matematica a dispersiei cu ajutorul modelului climatologic Martin si Tikvart.

Modelul serveste la estimarea concentratiilor de poluant pe termen lung si mediere pentru surse continue punctiforme sau de suprafata.

Baza fizica fundamentala a modelului este presupunerea ca distributia spatiala a concentratiilor se face dupa formula gaussiana a penei.

Concentratia medie C_a intr-un receptor aflat la distanta de o sursa de suprafata si la inaltimea z de sol este data de relatia:

$$C_a = 16/\pi \left\{ \int [\sum q_k(\rho) \sum \sum \varphi(k,l,m) S(\rho, z, u_1, P_m)] d\rho \right\}$$

unde:

k = indice pentru sectorul directiei vantului

$q_k(\rho) = \int Q(\rho, \theta) d\theta$ pentru sectorul k

$Q(\rho, \theta)$ = emisia in unitatea de timp a sursei de suprafata

ρ = distanta de receptor pentru o sursa de suprafata infinitezimala

θ = unghiul in coordonate polare centrata pe receptor

I = indice pentru clasa de viteza a vantului

m = indice pentru clasa de stabilitate

$\varphi(k, l, m)$ = functia de frecventa a starilor meteorologice

$S(\rho, z, u_1, P_m)$ = functia care defineste dispersia

z = inaltimea receptorului deasupra solului

u_1 = viteza vantului reprezentativa

P_m = clasa de stabilitate



Utilajele de rectificare au în componenta masa de alimentare și masa de evacuare.

Masa alimentare



Masinile de rectificat fără centre sunt prevăzute cu mese de alimentare tip plan inclinat și cu dispozitive de alimentare bara cu bara. Cand o bara a parasit masa de alimentare mecanismul de incarcare actioneaza automat (senzor) incarcand o noua bara pe calea cu role. Calea cu role introduce piesa in masina de rectificat.

Masa de alimentare este prevăzută cu dispozitive de reglare în plan vertical și orizontal.

Masa de evacuare

Pentru surse punctiforme, concentratia medie Cp datorita a „n” surse, este data de relatia:

$$Cp = 16 / 2\pi \{ \sum \sum \sum [\phi(k, l, m) G_n S(p_n, z; u_1, P_m)] / p_n \}$$

unde:

k_n = sectorul de vant pentru a n-a sursa

G_n = emisia pentru sursa n

p_n = distanta de receptor a sursei n

Daca receptorul este la sol (nivel respirator), atunci $z = 0$ si forma functiei S ($\rho, z; u_1, P_m$) va fi:

$$S(\rho, z; u_1, P_m) = 2 / \sqrt{[2 \pi u_1 \sigma_z(\rho)]} \times \exp(-0.692/u_1 T_{1/2})$$

daca $\sigma_z(\rho) < 0.8 L$

si $S(\rho, 0; u_1, P_m) = I/(u_1 L) \times \exp(-0.692/u_1 T_{1/2})$

daca $\sigma_z(\rho) > 0.8 L$

unde:

$\sigma_z(\rho)$ = functie de dispersie verticala, de exemplu deviatia standard a concentratiei in plan vertical

h = inaltimea efectiva a sursei

L = inaltimea de amestec la amiaza

$T_{1/2}$ = timpul de injumatatire a poluantului

Posibilitatea de disparitie a poluantului prin procese fizice sau chimice este data de expresia: $\exp(-0.692/u_1 T_{1/2})$.

Concentratia totala pentru o perioada de mediere este suma concentratiilor datorate tuturor surselor pentru acea perioada.

Datele de intrare in modelul de calcul

Datele de intrare in modelul de calcul au tinut cont de scenariile descrise mai sus. Acestea sunt:

- datele meteo orare: generate intr-un format specific in urma rularii preprocesorului meteo;
- datele legate de surse: parametrii fizici ai surselor (surse punctuale-cosuri) sau dimensiuni geometrice-lungime – latime - inaltime in cazul surselor de suprafata;
- date de emisie: debite masice, temperaturi de evacuare;
- timpi de variatie: factori care descriu variatia in timp a emisiilor pentru fiecare tip de surse introduse in model: punctuale sau de suprafata;
- date legate de reteaua de receptori: definirea coordonatelor receptorilor intr-un sistem de coordonate sferic sau rectangular.

4.2.3.2. Rezultatele dispersiei

Evaluarea s-a facut pentru situatia ipotetica “cea mai dezavantajoasa”, putin probabil sa apara in conditii normale, aceea de desfasurare pe parcursul unei ore a tuturor tipurilor de lucrari prevazute. S-a considerat o distribuire uniforma a activitatilor in interioul amplasamentului si manifestarea actiunii erozive a vantului pe intreaga suprafata a amplasamentului.



Masinile de rectificat fara centre sunt prevazute cu mese de evacuare tip plan inclinat si cu dispozitive de evacuare bara cu bara. Dupa rectificare piesa este preluata automat (senzor) de pe calea cu role de dispozitivul de evacuare.

Masa de evacuare este prevazuta cu dispozitive de reglare in plan vertical si orizontal.

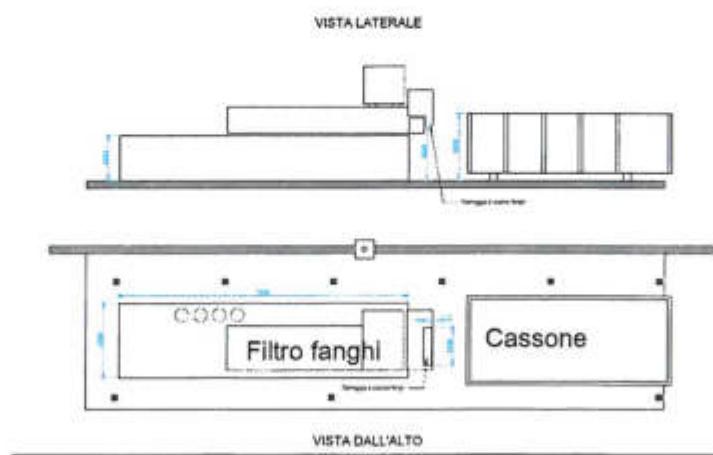
6. Instalatie centralizata de filtrare sub presiune si racire emulsie necesara pentru: – **retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare**

Amplasare Hala C8(C10) si C10/1

Sistem de filtrare cu emulsie tipul SAFI-E 4.1 cu un volum total de 15000 L necesar pentru retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare tip Mikrosa; RFC320; RFC 125 , Giustina , Lidkioping , Bocca Malandrone, Monzesi Monza.

Sistemul este prevazut cu 4 pompe de tipul SACEMI AP112/A Q=650LT/MIN H=10 MT

Ca si durata de viata a emulsiei este de 3 ani de zile ulterior este supusa procesului de eliminare catre firme autorizate.



Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Evaluarea s-a facut pentru particulele cu diametre $\leq 10 \mu\text{m}$, care se regasesc in atmosfera ca particule in suspensie. Cele cu diametre mai mari se depun rapid pe sol.

Tabelul 11 Prognozarea poluarii aerului. Concentratii maxime orare

Poluant	Concentratia maximă			Observatii
	C _{max} [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]	Prag de alertă [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]	Valoare limita= prag de interventie [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]	
Particule in suspensie	12,88 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ Perioada de mediere 1 h	-	50 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ Perioada de mediere 24 h (Ord.592/2002)	-

Concentratia maxima a fost determinata la o distanta de 101 m de limita amplasamentului pentru un timp de mediere de 1 h. Valoarea reprezinta concentratia maxima ce poate fi atinsa in conditiile cele mai defavorabile (desfasurarea simultana a tuturor activitatilor). Prin comparare cu limita prevazuta in Ordinul 592/2002 pentru protectia sanatatii umane, valoarea determinata este de 3,88 de ori mai mica. Raportata la CMA prevazut de STAS 12574/87, concentratia maxima determinata este de 38,81 de ori mai mica.

Prognozarea poluarii aerului datorita functionarii utilajelor

EMISII din procese tehnologice –surse stationare - 2019

Nr. crt.	Sursa de prelevare	Pulberi in suspensie [mg/Nm ³]		Crom total [mg/Nm ³]		COV [mg/Nm ³]	
		semestru I	semestru II	semestru I	semestru II	semestru I	semestru II
1.	Instalatia de aspiratie a aerosolilor proveniti de la toate instalatiile de cromare	3,03	-	<0,0008	-	-	-
2.	cromare dura continua contacti cu mercur ESTATE-PRIMAVERA-INVERNO	3,0	-	<0,0008	-	-	-
3.	Instalatia de pasivare electrochimicali	4,0	-	<0,0008	-	-	-
4.	Masina de slefuit Bossi S1	2,1	-	-	-	-	-
5.	Masina de slefuit Bossi S2	3,0	-	-	-	-	-
6.	Masina de slefuit Bossi S3	4,0	-	-	-	-	-



Instalatie centralizata de filtrare sub presiune si racire emulsie necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare

7. Instalatie de tip Bossi necesara pentru: –slefuire prin aschiere cu banda abraziva si perii; urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor

Amplasare Hala C2

Slefuirea este o operatie de aschiere cu banda abraziva si perii care se desfasoara in mediu umed si combinat (umed + uscat).

Daca la celelalte operatii de prelucrare prin aschiere se urmareste modificarea formei si dimensiunilor produsului, la operatia de slefuire se urmareste imbunatatirea calitatii suprafetelor (eliminarea neconformitatilor) si imbunatatirea rugozitatii suprafetelor in limitele cerute de operatia de finisare ($0.2\mu m$).

Materialele abrazive se impart in zece clase de duritate, nivelul 10 are cea mai mare duritate (comparativ cu duritatea diamantului). Numarul granulelor abrazive dintr-un inch patrat printre un numar rotunjiti este : 40; 60; 80; 100; 120; 150; 160...etc. Cu cat numarul particulelor este mai mare cu atat slefuirea este mai fina. Dupa operatia de slefuire cu panze abrazive, suprafetele pieselor sunt superfinisate cu amestecuri de ceara si particule abrazive foarte fine care confera produsului un luciu perfect.

Partile componente ale utilajelor de slefuire BOSSI

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Valori limita conform autorizatiei integrate de mediu nr. 12 DIN DATA de 31.10.2017	30	0,2	75
---	----	-----	----

Din analiza rezultatelor se constata ca pentru indicatorii monitorizati pentru **AER**, (Emisii –surse stationare) – valorile obtinute **NU AU DEPASIT** concentratiile maxime admise conform valorilor limita de emisie stabilite prin Autorizatia Integrata de Mediu Nr. 12 din data de 31.10.2017 actualizata la data de 24.08.2020.

4.2.4. Măsuri de diminuare a impactului asupra aerului

Exploatarea și întreținerea corespunzatoare a instalațiilor și echipamentelor tehnologice:

- liniile de cromare;
- sisteme de control a poluanților atmosferici: cele aferente liniilor de cromare și cele aferente masinilor de slefuit și debităt;
- instalatia de filtrare și racire emulsiei de la rectificare.

Pastrarea frecventei și indicatorilor pentru factorii de mediu monitorizati pe amplasament.

4.3. SOLUL

4.3.1. Tipurile de sol ale zonei cu caracteristicile acestora și modul de folosinta

Din punct de vedere morfologic, municipiul Târgoviște este amplasat pe Câmpia Înaltă a Târgoviștei, subunitate situată în partea de nord a Câmpiei Române.

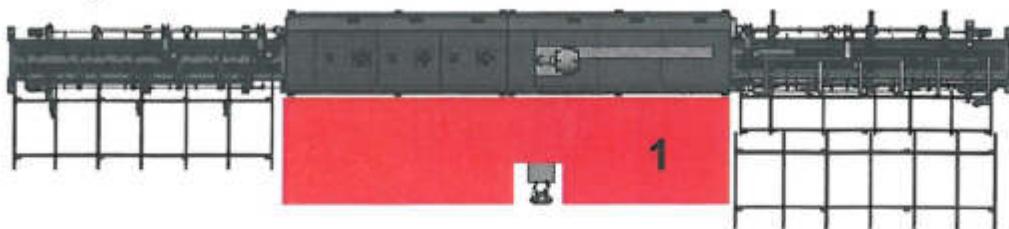
Relieful din zona amplasamentului ASO CROMSTEEL S.A. este relativ plan cu o mică pantă generală de 1 % de la nord la sud. Cota medie a terenului pe amplasament este de 286 m, cu ușoară creștere de altitudine spre partea de nord, motiv pentru care a fost nevoie de lucrări de excavăție de aproximativ 2 m adâncime, realizate pentru orizontalizarea platformei industriale în vederea betonării. S-a realizat protejarea malurilor, iar drenarea apelor pluviale se realizează prin un sistem dublu de drenare, unul interior și respectiv unul exterior de pe latura nordică și cea vestică a incintei.

Datorită activităților antropice din zona industrială în care este amplasat obiectivul, solul natural s-a modificat devenind Protosol antropic, sol cu proprietăți fizice, chimice și biologice diferite de cele naturale.

4.3.2 Surse de poluare a solurilor

Principalii factori care pot afecta solul sunt:

- apele reziduale scurse la suprafața
- deseurile imprăștiate
- surgeri de substanțe chimice



Panou de comanda



-Instalatie de epurare emulsie



-Masa de alimentare/descarcare cale cu role;

Caracteristicile constuctive precum si metoda de exploatare a obiectivului face ca efectul asupra solului din zona sa fie diminuat la maxim, se poate spune chiar nesemnificativ.

4.3.2.1. Surse de poluare a solului si subsolului în perioada de implementarea proiectului

Utilizarea actuală a amplasamentului pentru același tip de activitate.

Principalele activități industriale care au putut avea un impact potențial asupra calității solului/subsolului sunt cele asociate proceselor tehnologice de prelucrări metalice și de acoperiri galvanice.

Principalele surse de poluare potențială a factorilor de mediu pe amplasamentul analizat sunt: gestionarea substanțelor chimice, emisiile atmosferice, gospodăriașa apelor uzate și a celor meteorice și gestionarea deșeurilor.

Deoarece aproximativ 75 % din suprafața totală a incintei este fie construită, fie protejată, probabilitatea de contaminare a solului este diminuată .

O posibila sursa potențială de contaminare a solului superficial o poate constitui eventuale scăpări /scurgeri accidentale de soluție uzată de electrolit la manevrarea și transportul intern, din recipienții în care aceasta este colectată în vederea transportării la statia de recuperare și purificare ape cromice unde este depozitată în vederea eliminării ca deseu periculos.

4.3.2.2 Surse de poluare a solului si subsolului în perioada de functionare

Una din sursele potențiale de poluare a solului o reprezintă gestionarea, incluzând transportul, manevrarea și stocarea substanțelor chimice.

Substanțele chimice sunt aprovizionate cu mijloacele de transport și în ambalajele furnizorilor. Acestea sunt descărcate din mijloacele de transport și manevrate în incinta obiectivului numai pe supafețe betonate, eliminând astfel la maxim pericolul de poluare a solului.

Materiile și materialele sunt depozitate separat, în funcție de spațiul disponibil și de proximitatea utilizării acestora în diferite magazii.

Protecția solului și a pânzei de apă freatică (pentru evitarea contactului poluanților cu solul sau subsolul) se realizează astfel:

- ♦ Secțiile și magaziile de materiale au pardoseli betonate iar acolo unde este necesar, se vor folosi materiale de impermeabilizare suplimentară (rașini) sau materiale absorbante, precum și bașe colectoare, pentru un eventual accident;
- ♦ Recipientii de dimensiuni mai mari, aflați în secție sau în magaziile de materiale sunt dotați, (sau urmează a fi dotați conform Planului de acțiuni) cu cuve de retenție;
- ♦ Canalizarea este antiacidă și are loc verificarea periodică pentru detectarea conductelor sparte sau fisurate;
- ♦ Suprafețele exterioare și drumurile de acces sunt betonate (în mare parte majoritate) pentru a evita contactul poluanților cu solul;

4.3.3 Prognozarea impactului

O posibila sursa potențială de contaminare a solului superficial o poate constitui eventuale scăpări /scurgeri accidentale de soluție uzată de electrolit la manevrarea și transportul intern, din recipienții în



FIG.2

3

-Grup de slefuire (umed)



-Grup de polisare (uscat)



Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dâmbovița

care aceasta este colectată în vederea transportării la statia de recuperare si purificare ape cromice unde este depozitata in vederea eliminarii ca deseu periculos.

Monitorizarea factorului de mediu sol pe amplasamentul evaluat s-a realizat anual.

Pentru anii 2018 si 2019 au fost facute analize numai pentru indicatorul Crom total, prin programul de automonitorizare au fost prelevate probe de sol la o adancime de prelevare de 30 m, din trei puncte din zona unitatii.

- S1- zona forajului de apa potabila
- S2- zona depozitului de deseuri
- S3- proba martor - in fata fabricii

ANALIZA SOL 2018

Rezultatul analizelor, mg/kg s.u.

Nr. crt.	Indicator analizat	U.M.	Proba S1	Proba S2	Proba S3	Metode de incercare
1.	Crom total	mg/kg s.u.	16,58	18,40	20,70	SR EN ISO 11885:2009

ANALIZA SOL 2019

Rezultatul analizelor, mg/kg s.u.

Nr. crt.	Indicator analizat	U.M.	Proba S1	Proba S2	Proba S3	Metode de incercare
1.	Crom total	mg/kg s.u.	24,90	25,30	-	SR EN ISO 11885:2009 SR EN 16174:2013

VALORI DE REFERINTA, mg/Kg sol uscat cf. Ordin MAPPM 756/1997

Element	Valori nominale	Praguri de alerta/ Tipuri de folosinte		Praguri de interventie/ Tipuri de folosinte	
		sensibile	mai putin sensibile	sensibile	mai putin sensibile
Plumb	20	50	250	100	1000
Cadmiu	1	3	5	5	10
Crom total	30	100	300	300	600
Cupru	20	100	250	200	500
Cobalt	15	30	100	50	250
Mangan	900	1500	2000	2500	4000
Nichel	20	75	200	150	500
Zinc	100	300	700	600	1500

Analizand valorile prezentate mai sus din buletinele de analiza efectuate pe probe de sol prelevate la adancimea de 30 m, din puncte situate in zona forajului de apa si zona de langa platforma de depozitare deseuri, se constata ca in toate cazurile nu sunt depasiri ale valorilor limita pentru terenuri mai putin sensibile , prin activitatea desfasurata de ASO CROMSTEEL S.A sunt respectate concentratiile maxime admise conf. Ordinului nr. 756/1997.

In aceste conditii se poate concluziona ca desfasurarea activitatilor din cadrul ASO CROMSTEEL S.A, **SE INCADREAZA** in limitele normale din punct de vedere al Factorului de Mediu – Sol.

-Instalatie curatare



8. Instalatie de tip Loeser 2 si Loeser 3 necesara pentru: -slefuire prin aschiere cu banda abraziva si perii

Amplasare Hala C2

Slefuirea este o operatie de aschiere cu banda abraziva si perii care se desfasoara in mediu umed si combinat (umed + uscat).

Daca la celelalte operatii de prelucrare prin aschiere se urmarest modifcarea formei si dimensiunilor produsului, la operatia de slefuire se urmarest imbunatatirea calitatii suprafetelor (eliminarea neconformitatilor) si imbunatatirea rugozitatii suprafetelor in limitele cerute de operatia de finisare ($0.2\mu m$).

Materialele abrazive se impart in zece clase de duritate, nivelul 10 are cea mai mare duritate (comparativ cu duritatea diamantului). Numarul granulelor abrazive dintr-un inch patrat printr-un numar rotunjit este : 40; 60; 80; 100; 120; 150; 160...etc. Cu cat numarul particulelor este mai mare cu atat slefuirea este mai fina. Dupa operatia de slefuire cu panze abrazive, suprafetele pieselor sunt superfinisate cu amestecuri de ceara si particule abrazive foarte fine care confera produsului un luciu perfect.

Partile componente ale utilajelor de slefuire LÖESER



4.3.4. Masuri de diminuare a impactului asupra solului

4.3.4.1 Masuri de diminuare a impactului in faza de implementare

Pentru a evita poluarea accidentală a solului din zona evaluata toate lucrările vor fi efectuate cu respectarea strictă a normelor în vigoare.

Astfel, va fi acordată o atenție mare respectării normelor legale privind depozitarea, manipularea și transportul substanelor chimice.

Aceleași măsuri stricte trebuie aplicate și în legătură cu stocarea și eliminarea deșeurilor menajere și tehnologice.

4.3.4.2. Masuri de diminuare a impactului in faza de exploatare

- Respectarea Planului anual de întreținere și reparări
- Suplimentarea măsurilor de prevenire și control la manevrarea și transportul soluției concentrate de anhidrida cromică (16.03.03*) în corpul unde este amplasată stația de recuperare și epurare ape cromice, soluția de anhidrida cromică uzată fiind eliminată ca deșeu periculos.
- Suplimentarea măsurilor de prevenire și control la manevrarea și transportul soluției uzate de la degresare (11.01.11*) deșeuri de lichide apoase cu continut de substanțe periculoase până în zona de depozitare.
- Suplimentarea măsurilor de prevenire și control la manevrarea și transportul slamului de la cromare (11.01.09*) până în zona de depozitare.
- Monitorizarea anuală a factorului de mediu sol .

4.4. GEOLOGIA SUBSOLULUI

Geologie

În cadrul județului Dâmbovița se pun în evidență 3 unități structural-tectonice astfel:

- zona cristalină a orogenului carpatic (situată în partea nordică);
- zona neogenă cutată și de molasă (situată în partea centrală), și
- o parte din platforma Moesică.

Zona neogenă este formată dintr-un mozaic de roci sedimentare (miocene, pliocen-cuaternare) acumulate în cadrul unui geosinclinal cu o mare mobilitate tectonică (cute anticlinale și sinclinale simple, faliate și deversate, cute diapire) ce caracterizează unitatea subcarpatică.

Depozitele de molasă (Pleistocenul inferior) au o mare răspândire în partea central-vestică a județului, unde formează o parte din piemontul de Cândești (argile, nisipuri, pietrișuri pliocen-cuaternare). Acestea li se adaugă întinsele evantaie fluvio-torrentiale (pietrișuri și nisipuri cuaternare) ce alcătuiesc câmpia piemontană a Târgoviștei, rezultată din unirea conurilor piemontice ale Dâmboviței și Ialomiței.

-Instalatie de epurare emulsie



-Masa de alimentare/descarcare cale cu role;



-Grup de slefuire (umed)



În zonă se întâlnesc depozite aluvionare și loessoidale aparținând Pleistocenului superior. Holocenul reprezintă depozitele actuale ce formează luncile râurilor Dâmbovița și Ialomița și terasa joasă a acestora. Este constituit în cea mai mare parte din depozite grosiere, aluvionare reprezentate prin pietrișuri și nisipuri.

Sub raport seismic, amplasamentul analizat se află într-o zonă de contact a celor trei domenii seismice principale: nordică (Făgăraș – Curbura Vrancei), vestică (Banat) și sudică (prebalcanică). Amplasamentul se află în zona macroseismică VIII în grade MKS, zona C cu coeficientul seismic $K_s = 0,20$ și perioada de colt $T_c = 1,5$ secunde, clasa de importanță M.

4.4.1. Protectia subsolului

Protecția solului și a pânzei de apă freatică (pentru evitarea contacului poluanților cu solul sau subsolul) se realizează astfel:

- ◆ Secțiile și magaziile de materiale au pardoseli betonate iar acolo unde este necesar, se vor folosi materiale de impermeabilizare suplimentară (rașini) sau materiale absorbante, precum și bașe colectoare, pentru un eventual accident;
- ◆ Recipientii de dimensiuni mai mari, aflați în secție sau în magaziile de materiale sunt dotați, (sau urmează a fi dotați conform Planului de acțiuni) cu cuve de retenție;
- ◆ Canalizarea este antiacidă și are loc verificarea periodică pentru detectarea conductelor sparte sau fisurate;
- ◆ Suprafețele exterioare și drumurile de acces sunt betonate (în marea lor majoritate) pentru a evita contactul poluanților cu solul;

4.4.2. Impactul prognozat

Utilizarea actuală a amplasamentului și a terenului din vecinătatea acestuia este de zonă industrială – depozite sau agricolă. Principalele activități industriale care au putut avea un impact potențial asupra calității solului/subsolului au fost cele asociate proceselor tehnologice de prelucrări metalice și de acoperiri galvanice.

Principalele surse de poluare potențială a factorilor de mediu pe amplasamentul analizat sunt: gestionarea substanțelor chimice, emisiile atmosferice, gospodărirea apelor uzate și a celor meteorice și gestionarea deșeurilor.

Deoarece aproximativ 75 % din suprafața totală a incintei este fie construită, fie protejată, probabilitatea de contaminare a solului este diminuată .

4.4.3. Masuri de diminuare a impactului asupra subsolului

Se vor asigura dotările necesare pentru colectarea selectiva a deșeurilor generate pe amplasament, atât pe perioada de implementare a proiectului, cat și în perioada de funcționare, precum și contracte cu societăți autorizate să preia deșeurile generate în vederea valorificării/eliminării, după caz.

Grup de polisare (uscat)



-Instalatie desprafuire



-Sistem aspiratie



Pentru fiecare tip de deseu generat se vor amenaja sisteme temporare de stocare corespunzatoare, astfel incat sa nu existe riscul poluarii factorilor de mediu.

4.5. BIODIVERSITATEA

Habitatele din zona de interes nu reprezinta valoare conservativa. Speciile de importantă conservativă și asociatiile vegetale valoroase lipsesc.

Din punct de vedere al amplasarii proiectului fata de arile naturale cu statut special de conservare, acesta se situeaza în afara zonelor de interes conservativ de interes national sau protejate prin reteaua ecologica Natura 2000.

4.5.1. Impactul prognozat

Proiectul propus nu afectează obiectivele de conservare ale ariilor naturale protejate și starea actuală de conservare a habitatelor și speciilor de interes comunitar.

Proiectul evaluat nu fragmentează /deteriorează habitatele de interes comunitar, nu reduce numărul speciilor de interes comunitar, nu implica utilizarea unor resurse de care depinde biodiversitatea ariei naturale protejate, nu afectează zonele de hrانire, reproducere și migratie ale speciilor de interes comunitar.

4.5.2. Măsuri de diminuare a impactului asupra biodiversitatii

Efectele acestei interventii antropice sunt limitate, au caracter izolat și probabilitatea de producere a unui impact semnificativ asupra ecosistemelor terestre și acvatice este diminuată prin asigurarea unor măsuri organizatorice adecvate.

4.6. PEISAJUL

4.6.1. Încadrarea în regiune, diversitatea acestuia

Amplasamentul obiectivului studiat, se află într-o zonă cu activitate industrială. Prin urmare, spațiul se încadrează în domeniul gruparilor antropizate, cu un caracter specific ecosistemelor urbane, cu folosința industrială.

În zona amplasamentului studiat nu sunt consemnate arii protejate din punct de vedere al bunurilor din patrimoniul natural, al vegetației și al faunei sau din punct de vedere arhitectonic și arheologic. În arealul din apropierea amplasamentului analizat nu există *habitătis sensibile sau protejate*.

4.6.2. Impactul prognozat

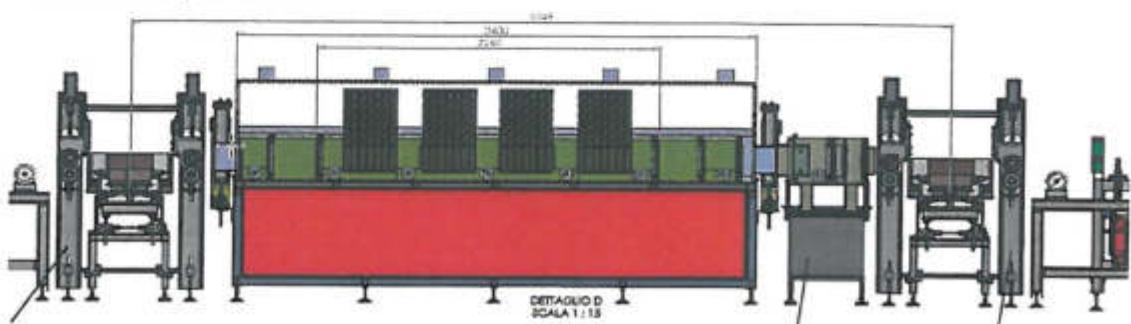
Prin realizarea investiției peisajul din zonă de influență a proiectului nu se va modifica.

9. Instalatie de Pasivare 4 si Pasivare 5 necesara pentru : –finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece

Amplasare Hala C2

In termeni simpli pasivarea este ultimul proces de tratare al barelor/tevilor dupa cromare respectiv slefuire si asigura rezistenta la coroziune fiind un tratament electrochimic la rece. Metalul pasivat este acoperit de un strat non-reactiv cu o grosime de cativa atomi, care ofera protectie impotriva unor factori corozivi precum oxigenul, apa, ionii de clor, dar si alte surse potential corozive. In principiu, acest strat este format dintr-un oxid.

Componenta liniei de pasivare.



1.Cuva de electrolit cu un volum de 1.5 m³

2.Contacti rotativi de curenti mici 10A/dm²



3.Sistemul de spalare in sistem inchis (surplusul de apa de spalare este reintrodus in fluxul tehnologic la prepararea solutiei de electrolit pentru utilajele de cromare dura continua)

4.Sistem de aspiratie.

4.6.3. Relația dintre proiect și zonele naturale folosite în scop recreativ (păduri, zone verzi, parcuri în zonele împădurite, campinguri, corpuși de apă), impactul prognosticat asupra acestor zone și asupra folosinței lor

In zona amplasamentului studiat nu sunt consemnate arii protejate din punct de vedere al bunurilor din patrimoniul natural, al vegetatiei și al faunei sau din punct de vedere arhitectonic și arheologic. În arealul din apropierea amplasamentului analizat nu există *habitătisensibile sau protejate*.

4.6.4. Măsuri de evitare a impactului

Pentru evitarea unor dezagremente din punct de vedere peisagistic, s-au luat urmatoarele măsuri:

- pe amplasament sunt amenajate platforme betonate corect dimensionate și dotate cu construcțiile hidrotehnice necesare unei bune exploatari, indiferent de condițiile atmosferice;
- cladirile au un aspect arhitectural placut și sunt bine întreținute ;
- zona este înconjurată cu spații verzi;
- în incinta sunt prevăzute drumuri, platforme, parcare și imprejmuiiri.

In consecința consideram ca efectul acestui proiect asupra peisajului este minim.

4.7. MEDIUL SOCIAL SI ECONOMIC

4.7.1. Impactul potențial al activității propuse asupra caracteristicilor demografice/populației locale.

Acest proiect va contribui în mod direct la o îmbunatătire a condițiilor socio-economice a zonei. Obiectivul de investiții nu va afecta condițiile etnice din zona, urmarind revigorarea condițiilor socio-economice locale, printr-o mai bună valorificare a resurselor umane.

4.7.2. Impactul asupra mediului social și economic

Avantajele și impactul pozitiv ale acestui proiect de dezvoltare și modernizarea a capacitatii de productie a ASO CROMSTEEL SA se concretizează în două direcții generale și anume:

- sprijinirea și dezvoltarea mediului de afaceri local
- valorificarea potențialului de forță de muncă din zona

Proiectul este un instrument de creștere economică, aceasta industrie creând o serie de oportunități precum:

- crearea unor noi locuri de muncă în această zonă
- oportunitatea de diversificare a economiilor locale, urmare a capitalizării veniturilor obținute la nivel local
- creștere economică datorită *realizării de noi investiții* și favorizarea apariției și dezvoltării firmei
- crearea cererii pentru o gamă largă de bunuri și servicii

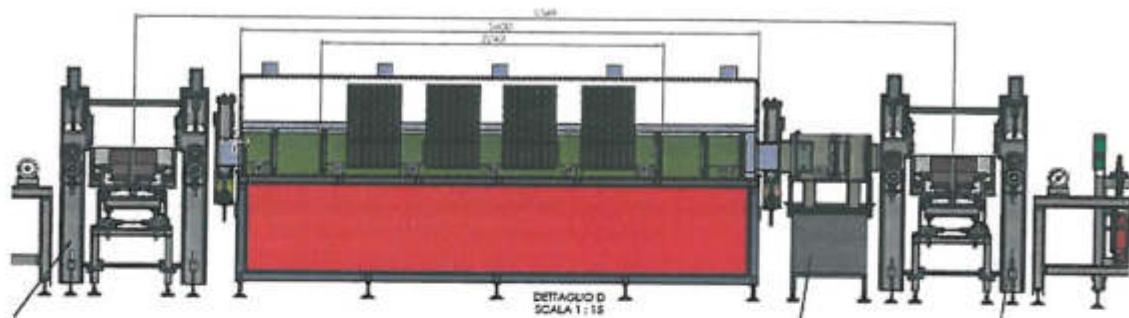


10. Instalatie de Pasivare 6 necesara pentru : -finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece

Amplasare Hala C2

In termeni simpli pasivarea este ultimul proces de tratare al barelor/tevilor dupa cromare respectiv slefuire si asigura rezistenta la coroziune fiind un tratament electrochimic la rece. Metalul pasivat este acoperit de un strat non-reactiv cu o grosime de cativa atomi, care ofera protectie impotriva unor factori corozivi precum oxigenul, apa, ionii de clor, dar si alte surse potential corozive. In principiu, acest strat este format dintr-un oxid.

Componenta liniei de pasivare.



- 1.Cuva de electrolit cu un volum de 2 m³
- 2.Contacti rotativi de curenti mici 10A/dm²
- 3.Redresor
- 4.Sistem de aspiratie
- 5.Cuva de electrolit confectionata din Ti
- 6.Anozi Pb90%/Sn5%/Sb5%
- 7.Sistem pneumatic
- 8.Sistem de spalare/recirculare cu apa demineralizata
- 9.Duze de uscare cu aer comprimat
- 10.Garnituri PVC de 3mm

4.7.2.1. Impactul potențial al proiectului asupra condițiilor economice locale, piața de muncă, dinamica șomerilor

Se are in vedere impactul social pozitiv ca urmare a unor facilitati de interes public care se vor crea datorita realizarii obiectivului propus;

- creeaza noi locuri de munca
- dezvolta o activitate de productie;

4.7.2.2. Public posibil nemultumit de existența proiectului

Consideram ca nu exista public nemultumit de existenta proiectului.

In proiect s-au luat toate masurile pentru a inlatura orice dezagrement, care ar putea sa apara in perioada de executie si functionare a acestui obiectiv .

4.7.2.3. Informații despre rata îmbolnăvirilor la nivelul locuitorilor

In ceea ce priveste starea de sanatate a populatiei, statisticile existente nu permit efectuarea de corelatii cu privire la influenta starii calitatii factorilor de mediu asupra incidentei bolilor. Pentru mediul socio-economic caracteristic zonei evaluate afectiunile minore nu sunt nici luate in evidenta si nici tratate corespunzator.

4.7.2.4. Impactul potențial al proiectului asupra condițiilor de viață ale locuitorilor (schimbări asupra calității mediului, zgomot, etc.).

Toate masurile definite pentru protectia aerului, protectia împotriva zgomotului sunt masuri cu efecte si in cazul protectiei asezarilor umane, zona rezidentiala fiind însa la distante mari de zona propusa pentru implementarea proiectului.

In perioada implementarii proiectului se va avea in vedere semnalizarea lucrarilor si asigurarea unui ritm corespunzator de lucru cu efecte asupra minimizarii timpului necesar pentru implementare.

Activitatea propusa nu va avea impact asupra caracteristicilor demografice ale populatiei locale, nu va determina schimbari de populatie in zona. Investitia propusa va determina inregistrarea unui impact pozitiv pe termen mediu atat din punct de vedere social prin crearea de locuri de munca, cat si din punct de vedere economic prin taxele si impozitele achitante catre administratia publica locala.

4.7.3. Măsuri de diminuare a impactului proiectului asupra mediului natural și economic

Gospodarirea corespunzatoare a deseurilor menajere si tehnologice cu eliminarea acestora cu maxima protectie, prin firme autorizate.

Intretinerea corespunzatoare a aparaturii si instalatiilor din incinta cladirilor si din exterior, asigurarea functionarii acestora in limite normale cu asigurarea reviziilor periodice.

11. Instalatie de Extrudare 5 si Extrudare 6 necesara pentru : –finalizarea procesului de protectie a suprafetelor finisate bara/teva

Amplasare Hala C2

Extrudarea este metoda de prelucrare a polimerilor termoplastici care este cea mai utilizata tehnologie de formare a produselor finite si semi-finite din polimeri.

Principiul extrudarii; Trecerea polimerului adus in stare de topitura (fluida) printr-o filiera de forma corespunzatoare (sectiunii transversale a) produsului finit, sub actiunea unor forte de presiune generate de extruder.



Roulurile extruderului:

- dozeaza si transporta materialul granular (pulverulent)



- incalzeste si topest polimerul la temperaturi cat mai mari, pentru a reduce la minim viscozitatea topituirii.
- omogenizeaza topitura
- genereaza presiunea necesara

5 ANALIZA ALTERNATIVELOR

Proiectul vizat are in vedere extinderea si modernizarea activitatii in raport cu conditiile de mediu si cele economice, conditiile de functionare, cheltuieli de exploatare, accesibilitatea la utilitati, spatiul si caracteristicile halei si a proceselor tehnologice, conditiile de desfasurare a fluxului tehnologic si nu in ultimul rand reducerea consumurilor si a deseuriilor .

Alternativele studiate de titularul proiectului au fost analizate din punct de vedere functional, economic si de respectare a legislatiei nationale de protectia mediului .

Analiza proiectului nu a evideniat aspecte de neconformare. Riscurile de mediu ce pot aparea sunt strans legate de modul de realizare si punere in functiune a instalatiilor, de modul de gestionarea a materialelor, de modul de manipulare si utilizare a substantelor chimice periculoase si toxice, de modul de gestionare a deseuriilor, precum si de modul de administrare al instalatiilor si echipamentelor din incinta.

Printra-o buna organizarea a lucrarilor, respectarea procedurilor de lucru si a instructiunilor aferente fluxului tehnologic se va reduce la minim potentialul impact asupra mediului.

Evaluarea impactului global

Pentru simularea efectului synergic al poluantilor se construieste o diagramă, utilizând metoda ce aplică notele de bonitate pentru indicii de calitate atribuți în pasul anterior factorilor de mediu. Starea ideală este reprezentată grafic printr-o figură geometrică regulată încrăpăturată în cerc cu raza egală cu 10 unități de bonitate.

Notele de bonitate obținute pentru fiecare factor de mediu în zona analizată servesc la realizarea grafică a unei diagrame, ca o metodă de simulare a efectului synergic. Având în vedere că în cazul de față au fost analizați cinci factori de mediu, figura geometrică va fi un pentagon. Starea ideală este reprezentată printr-un pentagon regulat înscrise într-un cerc ale cărui raze corespund valorii 10 a notei de bonitate. Prin amplasarea pe aceste raze a valorilor exprimând starea reală, se obține o figură geometrică neregulată, cu o suprafață mai mică, înscrise în figura geometrică ce corespunde stării ideale.

Metoda de evaluare a impactului global, are la bază exprimarea cantitativă a stării de poluare a mediului pe baza indicelui de poluare globală a IPG. Acest indice rezultă din raportul dintre starea ideală SI a mediului și suprafața ce reprezintă starea reală SR.

Notele de bonitate medii obținute pe factori de mediu sunt:

NbAPĂ = 8

NbAER = 7

NbSOL, SUBSOL = 9,00

NbFLORA – FAUNA- PEISAJ =8

NbAŞEZĂRI UMANE = 9



➤ Dezvoltarea echiparii edilitare

a. Alimentarea cu apa

Alimentarea cu apa potabilă este asigurată, de către unitate, prin aparatelor dozatoare.

Alimentarea în scop igienico-sanitar

Sursa : subterana - foraj de medie adâncime amplasat în zona de N-V a amplasamentului .Parametri hidrogeologici: cu $H=80$ m; $Nhs=30$ m; $Nhd=35,30$ m; $Q_{expl}=2,5$ l/s.

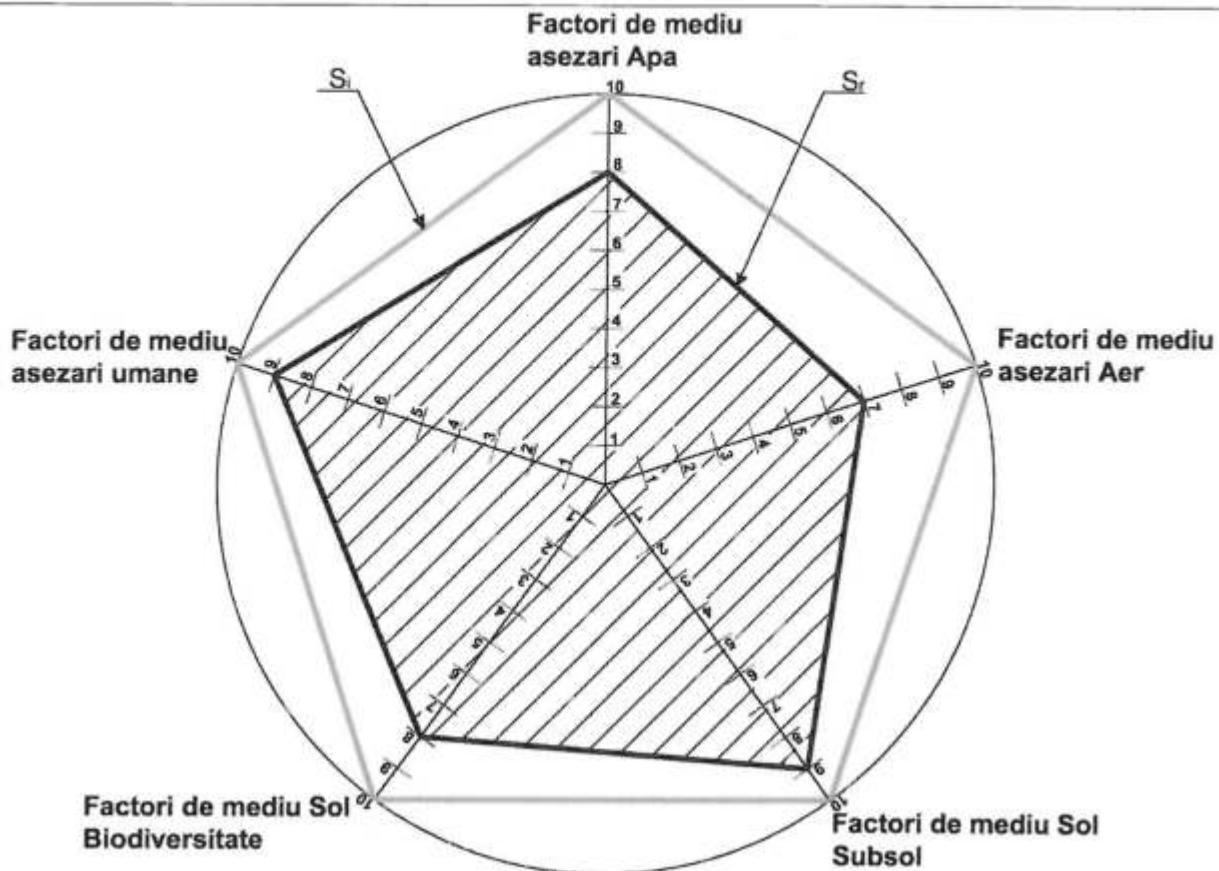
Coordonatele STEREO 70 ale forajului sunt $X=380.302$; $Y=534.930$

Volumele și debitele de apă autorizate pentru scop igienico-sanitar conform Autorizatiei de gospodărire a apelor nr. 31 din 26.05.2020 sunt:

$Q_{zi\ max} = 72,03$ mc/zi	$Q_{zi\ max} = 0,83$ l/s = 3,00 mc/h.	$V_{anual} = 26,290$ mii mc
$Q_{zi\ med} = 62,64$ mc/zi	$Q_{zi\ max} = 0,73$ l/s = 2,01 mc/h	$V_{anual} = 22,864$ mii mc
$Q_{zi\ min} = 43,85$ mc/zi	$Q_{zi\ max} = 0,50$ l/s = 1,82 mc/h	$V_{anual} = 16,005$ mii mc

Instalații de captare, aducțiune și înmagazinare a apei

Extracția apei din foraj se realizează cu o electropompă submersibilă tip CAPRARI cu $Q=5,5$ l/s. Deoarece parametrii apei extrase corespund concentrațiilor maxime admise pentru apă potabilă, nu



Metoda grafică propusă de Vladimir Rojanschi, constă în determinarea indicelui de poluare globală prin raportul dintre suprafața ce reprezintă starea ideală și suprafața ce reprezintă starea reală, adică:

$$IPG = SI/SR, \text{ unde,}$$

SI = suprafața stării ideale a mediului

SR = suprafața stării reale a mediului

Pentru $IPG = 1$, nu există poluare

Pentru $IPG > 1$, există modificări de calitate a mediului

Pe baza valorii I.P.G., s-a stabilit o scara privind calitatea mediului:

IPG= 1 - mediu natural, neafectat de activitatea umană;

IPG=1-2 - mediu supus efectului activitatii umane in limite admisibile;

IPG=2-3 - mediu supus efectului activitatii umane, provocand stare de discomfort formelor de viata.

IPG=3-4 - mediu supus efectului activitatii umane, provocand stare de tulburari formelor de viata;

IPG=4-6 - mediu grav afectat de activitatea umana, periculos formelor de viata;

IPG=peste 6 - mediu degradat, impropriu formelor de viata.

Prin planimetrirea celor două arii a rezultat:

⇒ **poligonul initial** 237.76 u^2 (unitati)

⇒ **poligonul afectat** 159.30 u^2 .

este necesară tratarea apei la sursă. Conducta de refulare a apei de la puț la rezervor este confectionată din oțel cu Dn 800 mm.

Analiza de potabilitate a apei captate se realizează anual cu DSP Dambovita, iar indicatorii fizico-chimici și microbiologici analizați se încadrează în parametrii de calitate ai apei potabile conform Legii nr.458/2002 (republicată 2011).

Apa este înmagazinată în 3 rezervoare supraterane din zidarie, cu un volum total de 1380 mc, 1 rezervor cu V=380 mc și 2 rezervoare cu V= 500 mc fiecare. Aducerea apei de la castelul de apă la stația hidrofor se face printr-o conductă din oțel cu Dn 100 mm, în lungime de 250 m. Apa din rezervorul 1 (380 mc) este folosită la statia de apă și la sectii, iar celelalte 2 rezervoare (2 x 500 mc), apa este utilizată ca agent de racire.

Rețeaua de distribuție a apei potabile este confectionată din oțel cu Dn 150 mm, în lungime de 1150 m, pentru hala monobloc și sediu.

Pentru Hala nouă de producție tevi s-a realizat o extindere rețea de alimentare cu apă în lungime de 200 m pe conductă PEHD Dn 63 mm.

Alimentarea cu apă tehnologică

Volumele și debitele de apă autorizate pentru consum tehnologic conform Autorizatiei de gospodărire a apelor nr. 31 din 26.05.2020 sunt:

$$Q_{zilnic\ maxim} = 163,19 \text{ mc/zi} ; Q_{zilnic\ maxim} = 1,88 \text{ l/s. } V_{anual} = 56,564 \text{ mii mc/an}$$

$$Q_{zilnic\ med} = 141,91 \text{ mc/zi} ; Q_{zilnic\ med} = 1,64 \text{ l/s; } V_{anual} = 51,796 \text{ mii mc/an.}$$

$$Q_{zilnic\ min} = 99,34 \text{ mc/zi} ; Q_{zilnic\ min} = 1,14 \text{ l/s; } V_{anual} = 36,259 \text{ mii mc/an.}$$

Regimul de funcționare al alimentării cu apă este de 24 ore/zi timp de 365 zile/an.

Instalații de tratare

Pentru utilizarea în scop tehnologic, apă este tratată într-o stație de demineralizare, cu două sisteme de demineralizare, fiecare sistem are în componentă un bazin tampón de inox de 1 mc. Dupa demineralizare apă este stocată într-un recipient de fibra de sticla de 5mc.

Stația de demineralizare deserveste următoarele instalații tehnologice:

- instalația de racire și filtrare a emulsiei provenită de la masinile de rectificat;
- instalațiile de cromare;
- instalația de tratare și recuperare electrolit uzat și ape uzate.

Apa pentru stingerea incendiilor

Pe traseul rețelei de distribuție sunt montați 7 hidranți subterani de incendiu. Timpul teoretic de funcționare a instalațiilor de stingere este de 3 h. Apa pentru stingerea incendiilor este furnizată tot din sursa proprie. Rezerva intangibilă de incendiu este de 162 m³, fiind asigurată din rezervorul de stocare cu volum de 380 m³. Timpul de refacere al rezervei de incendiu este de 24 h.

Debitul suplimentar acceptat pentru refacerea rezervei de incendiu din sursa proprie este de 0,80 l/s.

Rezulta ca I.P.G. pe care il va determina functionarea obiectivului in care se va desfasura activitatea de amplasare utilaje va fi:

$$I.P.G. = Si / Sr = 237.76 \text{ unitati} / 159.30 \text{ unitati} = 1,49$$

Din scara privind calitatea mediului rezulta:

Mediul este afectat de activitatea obiectivului în limite admisibile.

Impactul este redus si strict local

6 MONITORIZAREA

Monitorizarea este necesară in vederea cuantificării impactului privind investitia „MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE - S.C. ASO CROMSTEEL S.A., Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, judetul Dambovita asupra factorilor de mediu, in vederea adoptării măsurilor de protecție care se impun.

Monitorizarea factorilor de mediu trebuie sa se realizeze atat in perioada de implementare a proiectului cat si in perioada de functionare.

6.1. Monitorizarea in perioada de implementare a proiectului

Pe timpul implementarii proiectului avand in vedere montarea si punerea in functiune a unor utilaje cu functiuni diversificate de productie care trebuie integrate in procesul de productie se impune un program de automonitorizare al emisiilor si al calitatii factorilor de mediu, monitoringul tehnologic/monitoringul variabilelor de proces si gestiunea deseurilor produse in aceasta perioada.

Beneficiarul **acordului de mediu** ASO CROMSTEEL S.A. are obligația de a respecta limitele privind calitatea factorilor de mediu conform actelor legislative in vigoare.

Conform Ordonantei de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului , publicată în MO partea I, nr. 1.196/2005, cu modificările și completările ulterioare și ale Legii 278/2013 privind emisiile industriale, beneficiarul are urmatoarele obligații:

- sa realizeze controlul emisiilor de poluanți în mediu, precum și controlul calității factorilor de mediu, prin analize efectuate de personal calificat, cu echipamente de prelevare și analiza adecvate, descrise în standardele de prelevare și analiza specifice, dacă autoritatea competenta de protecția mediului solicita;
- sa asigure întreținerea și reviziile periodice ale instalațiilor, utilajelor și echipamentelor tehnologice din dotare;
- sa raporteze autoritatilor de mediu rezultatele monitorizării,

b. Evacuarea apelor uzate

Evacuarea apelor uzate se face în baza Contractului nr. 1593/13727/ 30.04.2013 de colectare și evacuare ape uzate menajere, ape industriale și meteorice de la agenți economici încheiat cu Compania de Apă Târgoviște -Dambovita S.A., pe perioada nedeterminată.

Conform Autorizatiei de gospodarire a apelor nr. 31 din 26.05.2020, debitul autorizat de ape uzate ce necesită epurare și care este evacuat în colectorul de canalizare orășenesc este de:

$$Q_{zi\ maxim} = 60,03 \text{ mc/zi} \quad Q_{zi\ mediu} = 52,20 \text{ mc/zi} \quad Q_{zi\ minim} = 36,54 \text{ mc/zi}$$
$$Q_{orar\ maxim} = 2,50 \text{ mc/h}$$
$$V_{anual\ maxim} = 21,910 \text{ mii mc}$$

Aapele uzate tehnologice sunt epurate prin metoda Know-How in cadrul instalatiei de tratare si recuperare ape uzate. Apa rezultata din condens in cadrul instalatiei este recuperata si reutilizata integral la prepararea electrolitului. In acest fel nu exista ape tehnologice care sa fie evacuate la canalizare.

Lungimea totală a rețelei de canalizare ape uzate este de 760 m, iar cea a rețelei de canalizare ape pluviale de 800 m.

Pentru Hala nouă de producție tevi s-a realizat o extindere a rețelei de canalizare in lungime de 475 m pe conducta PVC Dn 100 mm.

Rețeaua de evacuare a apelor uzate de pe platformă este realizată în sistem divizor, apele uzate și apele pluviale fiind colectate în două rețele diferite.

- Rețeaua de ape uzate colectează atât apele uzate de tip fecaloid – menajer, fiind constituită dintr-un tronson inelar de colectare, cu evacuarea finală a apelor uzate în rețeaua de canalizare aparținând S.C. W.T.S. S.A. care deversează în colectorul de ape uzate de pe strada Laminorului, racordat la Stația de epurare orășenească.
- Aapele pluviale colectate de pe terasele clădirilor sunt dirigate, împreună cu apele pluviale colectate de pe suprafețele betonate din întreaga incintă a S.C. ASO CROMSTEEL S.A., în rețeaua de canalizare a S.C. W.T.S. S.A., care deversează în colectorul de ape uzate de pe strada Laminorului, racordat la Stația de epurare orășenească.

c. Alimentarea cu energie electrică și gaze

2 linii de alimentare de 20 kV LES 20kv SARO 1 și SARO 2.

7 posturi de transformare după cum urmează :

- PT1: 2 trafo de 2000 kVA
- PT2: 1 trafo de 2000kVA și 1 trafo de 1000 kVA
- PT3: 1 trafo de 1600 kVA
- PT4: 1 trafo de 2000 kVA
- PT5: 1 trafo de 1600 kVA
- PT6: 1 trafo de 1600 kVA
- PT7: 1 trafo de 1000 kVA

instalații electrice

instalații gaze

- rezultatele monitorizării, trebuie raportate în forma adecvată, stabilită de autoritatea de protecție a mediului și la termenele solicitate de acesta.
- la cererea autorității de protecție a mediului să va asigura diminuarea, modificarea sau încetarea activității poluatoare, după caz, a factorilor de mediu.

6.2. Monitorizarea în perioada de funcționare

Pe timpul funcționării obiectivului monitorizarea se va efectua prin două tipuri de acțiuni :

- automonitorizarea;
- supravegherea din partea instituțiilor abilitate și cu atribuții de control ;

Factorii de mediu monitorizați, frecvența și modul de valorificare a rezultatelor sunt aspecte ce vor fi reglementate prin autorizarea de mediu.

6.2.1. AER

6.2.1.1. AER - emisii

Pentru emisiile specifice din instalațiile de ardere și instalațiile tehnologice, verificarea încadrării concentrațiilor în valorile limite la indicatorii specificați s-a realizat astfel:

Tabel nr. 12 Emisii din procese tehnologice - surse dirijate

Punct de prelevare	Punct de evacuare emisii	Indicator analizat	Frecvență recomandată	Metoda de analiză
Masinaide slefuit Bossi ,Masina de debitat cu panza sau disc	S1, S2, S3	Pulberi	semestrial	Conform standardelor legale în vigoare
Instalație de aspirație a aerosolilor proveniți de instalațiile de cromare	S4	Pulberi Crom și compusi (crom total) Compusi organici volatili (C total)	semestrial	Conform standardelor legale în vigoare
Instalația de cromare dura cu funcționare continuă Estate, Primavera, Iarnă	S5	Pulberi Crom și compusi (crom total)	semestrial	Conform standardelor legale în vigoare
Instalațiile de pasivare	S6	Crom și compușii săi (crom total)	semestrial	Conform standardelor legale în vigoare
		Pulberi		
7 microcentrale pentru incalzirea spațiilor administrative	S7-S13	Pulberi monoxid de carbon (CO) oxizi de azot (NO _x) oxizi de sulf (SO _x)	la solicitarea autoritatilor de mediu	Conform standardelor legale în vigoare
15 tuburi radiante pentru incalzirea spațiului de lucru	S14-S28	Pulberi monoxid de carbon (CO) oxizi de azot (NO _x) oxizi de sulf (SO _x)	la solicitarea autoritatilor de mediu	Conform standardelor legale în vigoare

În perioada de funcționare cele trei linii Stelmi 10/14/15 și instalația de pregătire materie prima (Anhidrida Cromică) necesara pentru prepararea electrolitului de anhidridă cromică vor fi legate la un sistem de aspirație cu epurare, care va asigura aspirarea și epurarea emisiilor generate în timpul procesului de producție (substanțele hidro-solubile, vapori de acid sulfuric, C.O.V.-uri ,

microcentrale pe gaz Ferroli, Ariston, VUWINT 282/2, EOLO STAR 24-2^E, VUI INT , MTS Clas E-039(in total 8 centrale termice pe gaze pentru producerea agentului termic in zona administrativa)

o centrala termica Ferroli pentru producerea agentului termic in hala de productie

15 tuburi radiante GSR 300.1 ; 4 tuburi radiante FRA 2 de 0,02 MW (2 amplasate in sectia intretinere mecanica si 2 in sectia confectii metalice) si 3 tuburi radiante de 0,3MW montate in Hala noua de prelucrare teava.

d. Instalatii de aspiratie aerosoli

- instalatie de aspiratie a aerosolilor proveniti de a instalatiile de cromare cu sistem epurator de gaze , aspirator centrifugal si turn de epurare de 80.000 mc/h
- cosuri de dispersie, sisteme de captare mecanice racordate la vetrilatoare de 16.000/80.000/2.000 mc/h;

e. Telecomunicatii

Telecomunicatiile vor fi asigurate prin telefonie mobila si fixa, si prin cablu de transfer date , operat de provideri licențiați în zonă.

f. Gospodarirea deseurilor generate pe amplasament

Principalele tipuri de deseuri generate de activitatea desfasurata in cadrul societatii ASO CROMSTEEL S.A. constau in : deseuri tehnologice, deseuri de ambalaje si deseuri asimilabile menajer.

Sistemul de colectare a deseurilor este organizat in conformitate cu prevederile Legii 211/2011 astfel incat acestea sa fie eliminate fara a aduce prejudicii mediului.

Gestiunea necorespunzătoare a deșeurilor, în special a celor periculoase poate reprezenta o sursă de poluare a factorilor de mediu pe amplasamentul analizat.

Pericolul cel mai mare al transportului de incintă este cel asociat deplasării recipientilor cu soluție cromică materia prima de la locul de producere respectiv zona in care se va monta instalatia de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica la liniile și instalațiile de cromare, respectiv solutia uzata de anhidrida cromica la statia de tratare si recuperare ape uzate amplasata in Corpul C.; Datorită faptului că acest tip de material este lichid, iar cromul hexavalent conținut în acesta are o solubilitate foarte mare, în cazul unor accidente la transportul și manevrarea recipientilor cu soluție de anhidrida cromica materia prima sau solutie uzata, pericolul potențial de poluare a apelor pluviale prin deversare directă în rețeaua de canalizare sau a solului din vecinătatea zonei afectate – prin antrenare de către apele pluviale este foarte mare.

Deșeurile generate în cadrul societății ASO CROMSTEEL S.A. sunt colectate separat și stocate controlat, în vederea valorificării interne sau prin societăți de profil sau pentru eliminarea finală în facilități conforme cu prevederile legale.

pulberi) printr-un turn epurator cu o capacitate de 7500 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda.

Montarea de noi utilaje de rectificare de tipul *Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza* este prevazuta cu montarea unei noi instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare. In perioada de functionare cele doua instalatii de tip Loeser respectiv Loeser 2 si Loeser 3 au la baza o tehnologie diferita fiind inchise ermetice si nu elibereaza pulberi in incinta.

Liniile de Pasivare 4 si Pasivare 5 vor fi racordate astfel : linia Pasivare 4 se va lega la sistemul de aspiratie aerosoli S5 iar Linia Pasivare 5 la cosul de evacuare S6.

In perioada de functionare instalatiile Stelmi 17 si Pasivare 6 se vor racorda la sistemul de aspiratie centralizat cromari existent cu punct de prelevarea S5.

In perioada de functionare linia Stelmi 16 va fi legata la sistemul de aspiratie aerosoli - S5.

In perioada de functionare cele trei linii Stelmi 9/11/12 vor fi legate la sistemul de aspiratie aerosoli - S5.

Sistemul de aspiratie cu epurare tip Scrubber care se va monta in exteriorul halei FSP C14 va asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie printr-un turn epurator cu o capacitate de 80.000 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda. La momentul actual individual sau in ansamblu liniile de cromare sunt echipate cu instalații care include aspirator - epurator primar - filtre pentru captarea compusilor gazosi cu continut de crom hexavalent,filtrele sunt de tip Scrubber sistem de decantare montat pe acoperis. Sistemul asigura captarea poluanților pe acoperis, prin racordarea evacuărilor de la fiecare sistem la un colector nou de aspiratie pozitionat in corespondenta camerelor de decantare existente.

In functie de rezultatele monitorizarii si modificarile aparute pe fluxul tehnologic si in procesul de productie frecventa privind monitorizarea se poate modifica, decizia finala apartinand autoritatii competenete de protectia mediului.

6.2.1.2. Emisii din procese de combustie - surse dirijate - microcentrale si tuburi radiante

Tabel nr. 13. Indicatori de calitate monitorizati- emisii –microcentrale si tuburi radiante

Indicator analizat	Punct de prelevare	Frecvența recomandata	Metoda de analiză
NOx			
CO			
CO ₂			
SO ₂			
pulberi	coșurile de evacuare de la microcentrale si tuburile radiante	la solicitarea autoritatilor de mediu	Conform standardelor legale în vigoare

6.2.1.3. Aer – Calitatea aerului ambiental (imisii)

- aerul ambiental (imisii) la limita perimetrlui uzinal

1.6. DURATA ETAPEI DE FUNCȚIONARE

Proiectul vizat are in vedere extinderea si modernizarea activitatii in raport cu conditiile de mediu si cele economice, conditiile de functionare, cheltuieli de exploatare, accesibilitatea la utilitati, spatiul si caracteristicile halei si a proceselor tehnologice, conditiile de desfasurare a fluxului tehnologic si nu in ultimul rand reducerea consumurilor si a deseuriilor .

Alternativele studiate de titularul proiectului au fost analizate din punct de vedere functional, economic si de respectare a legislatiei nationale de protectia mediului .

Analiza proiectului nu a evidențiat aspecte de neconformare. Riscurile de mediu ce pot apărea sunt strâns legate de modul de realizare si punere in functiune a instalatiilor, de modul de gestionarea a materialelor, de modul de manipulare si utilizare a substantelor chimice periculoase si toxice, de modul de gestionare a deșeurilor, precum si de modul de administrare al instalatiilor si echipamentelor din incinta.

Printra-o buna organizarea a lucrărilor, respectarea procedurilor de lucru si a instructiunilor aferente fluxului tehnologic se va reduce la minim potentialul impact asupra mediului.

1.7. INFORMAȚII PRIVIND PROducțIA CARE SE VA REALIZA ȘI RESURSELE FOLOSITE ÎN SCOPUL PROdUCERII ENERGIEI NECESSARE ASIGURĂRII PROducțIEI

1.7.1. Gestionarea substantelor si preparatelor chimice periculoase

1.7.1.1. Substanțele și preparatele chimice periculoase utilizate și/sau produse

Substantele chimice periculoase utilizate pe perioada de punere in functiune si functionare a utilajelor grupate pe categorii de pericol sunt urmatoarele:

- substanțe corozive: acid clorhidric, acid sulfuric, anhidrida cromică, hidroxid de sodiu, agent de degresare Max Clean S 102 ;
- substanțe toxice: anhidrida cromică, acid clorhidric; ulei hidraulic, mercur, emulsie de răcire ;
- substanțe oxidante: anhidrida cromică, bicromat de potasiu; bicromat de sodiu;
- substanțe periculoase pentru mediu: anhidrida cromică, mercur;
- substanțe nocive: metabisulfit de sodiu;
- substanțe foarte inflamabile: ethylol 75.
- substanțe iritante: ethylol 75, trietanol amina .

Tabel nr. 14. Indicatori de calitate monitorizati – aer ambiental imisii

<i>Indicator analizat</i>	<i>Punct de prelevare</i>	<i>Frecvență recomandată</i>	<i>Metoda de analiză</i>
Dioxid de azot (NO_2)	Limita perimetrlui uzinal	la solicitarea autoritatilor de mediu	Conform standardelor legale în vigoare
Dioxid de sulf (SO_x)			
Oxid de carbon			
Sulfati în suspensie inclusiv aerosoli de H_2SO_4			
Crom (Cr^{6+})			
COV (Acetonă)			
Pulberi în suspensie			

In functie de rezultatele monitorizarii si modificarile aparute pe fluxul tehnologic si in procesul de productie frecventa se poate modifica, decizia finala apartinand autoritatii competente de protectia mediului.

6.2.2. APA

Pentru apele uzate menajere cu evacuare in reteaua de canalizare municipiului Targoviste, pentru verificarea incadrarii in valorile limite admise de prevederile NTPA 002- H.G. 188/2002 modificat si completat cu H.G. 352/2005, recomandam monitorizarea indicatorilor nominalizati mai jos.

Tabel nr. 15. Indicatori de calitate monitorizati - apa uzata evacuata in reteaua de canalizare a municipiului Targoviste

<i>Nr. crt.</i>	<i>Indicator analizat</i>	<i>Punct de prelevare</i>	<i>Frecvență recomandată</i>	<i>Metoda de analiză</i>
1.	pH	Cămin de ape uzate	anual	SR ISO 10523
2.	Materii în suspensie			SR EN 872
3.	Reziduu filtrat la 105°C			SR 7587
4.	Azot amoniacal (NH_4^+)			SR ISO 7150-1
5.	Detergenți sintetici biodegradabili			SR ISO 7875; SR EN 903
6.	Substanțe extractibile cu solventi organici		lunar	SR 7587
7.	Sulfati (SO_4^{2-})			SR 7587
8.	Crom hexavalent (Cr^{6+})		SR ISO 11083; SR ISO 18412	
9.	Crom total		SR EN 1233	

S.C. ASO CROMSTEEL S.A. are obligatia sa respecte prevederile contractul nr. 1593/13727/ 30.04.2013 incheiat cu Compania de Apa Targoviste _Dambovita SA Anexa nr. 2, incheiat pe perioada nedeterminata, prin care au fost stabilite limite maxime admisibile la indicatori de calitate suplimentari, precum si limitele stabilite prin Autorizatia de gospodarire a apelor nr. 31 din

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale " ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

Tabel nr. 2 Substante chimice utilizate in procesul de productie de catre ASO CROMSTEEL S.A.

Nr. crt	Substante chimice/solutii	Cantitati maxime ce poate fi utilizate pe an	Clasificare	Etichetare	Utilizare
1.	Anhidrida cromica	400tone	Ox. Sol. 1 Carc. 1A Muta. 1B Repr. 2 Acute Tox. 2 * Acute Tox. 3 * Acute Tox. 3 * STOT RE 1 Skin Corr. 1A Resp. Sens. 1 Skin Sens. 1 Aquatic Acute 1 Aquatic Chronic 1 H271 H350 H340 H361f *** H330 H311 H301 H372 ** H314 H334 H317 H400 H410	Pictograme de pericol: GHS03 GHS06 GHS08 GHS05 GHS09 Fraze de pericol, H: Dgr H271 H350 H340 H361f *** H330 H311 H301 H372 ** H314 H334 H317 H410 Fraze de precautie, P: P201 P273 P307 + P311 P405 P501	Materie prima bai cromare
2.	Acid sulfuric p.a. 98%	400litri	H290 H314	Pictograme de pericol GHS05 Fraze de pericol, H: H290 H314 Fraze de precautie, P: P280 P305 + P351 + P338 P310	Catalizatorul baii de cromare
3.	Sarea dubla de potasiu a ac.metandisulfonic	2,5 tone	H315 H319 H335	Pictograme de pericol GHS07 Fraze de pericol, H: H315 H319 H335 Fraze de precautie: P261 P264 P280 P304+340	Catalizatorul bailor de cromare

26.05.2020 si Autorizatia integrata de mediu nr. 12 din 31.10.2017 actualizata in data de 24.08.2020, pentru a evacua in canalizarea oraseneasca.

Recomandam monitorizarea lunara a indicatorilor de calitate: crom total si crom hexavalent pentru apele uzate evacuate in reteaua de canalizare oraseneasca, si o monitorizare anuala a celorlalti indicatori nominalizati.

6.2.3. DEȘEURI

- **Deșeuri tehnologice:**

a) Evidența deșeurilor produse va fi ținută anual, conform OUG 68/2016 care modifica si completeaza Legea nr. 211/2011 privind regimul deseurilor , republicata și va conține următoarele informații:

- tipul deșeului;
- codul deșeului;
- instalația producătoare;
- cantitatea produsă;
- data evacuării deșeului din instalație;
- modul de stocare;
- data predării deșeului;
- cantitatea predată către transportator;
- date privind expedițiile respinse;

b) Determinări privind compoziția chimică și fizică a deșeurilor produse și caracteristicile periculoase ale acestora;

c) Urmărirea efectuării transportului de deșeuri conform Ordinului Comun nr.2/211/118/2004 privind transportul deșeurilor pe teritoriul României;

- **Ambalaje:**

a) ținerea evidenței ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, se face conform HG 247/2011 pentru modificarea si completarea H.G. nr. 621/2005 privind gestionarea ambalajelor si a deseurilor de ambalaje.

- cantitatea achiziționată;
- cantitate introdusă pe piață;
- cantitate reutilizabilă;
- cantități recuperate și eliminate;

b) marcarea / inscripționarea pe ambalajele reutilizabile a sintagmei „ambalaj reutilizabil”;

c) colectarea și predarea deșeurilor de ambalaje unităților autorizate pentru activitatea de colectare / valorificare.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dâmbovița

				P305+351+338	
4.	Bicro2mat de sodiu	3 tone	H272 H350 H340 H360FD H330 H311 H300 H372 H314 H334 H317 H400 H410 H335	Pictograme de pericol GHS03 GHS06 GHS05 GHS08 GHS09 Fraze de pericol, H: H272 H350 H340 H360FD H330 H300 H311 H372 H314 H334 H317 H400 H410 H335 Fraze de precautie: P210 P273 P280 P302 + P352 P304 + P340 P308 + P310	Materie prima pasivare
5	Max Clean S102 Amestec: 1. Hidroxid de potasiu 2. Hidroxid de sodiu 3. 1-hidroxietiliden bifosfanat de tetrasodiu	500 litri	H290 H302 H314	Pictograme de pericol GHS05 GHS07 Fraze de pericol, H: H290 H302 H314 Fraze de precautie: P260 P280 P301+P330+P331 P303+361+353 P304+340 P305+351+338 P315 P390 P403+P233 P501a	Degresant folosit la baile de cromare continua
6.	Ethyol 75 Amestec: 1. Alcool etilic 2. Alcool izopropilic 3. Alcool n-	1500 litri	Flam. Liq.2 H225 Flam. Liq.2 H225 Eye Irrit.2 H319 STOT SE3 H336 Flam. Liq.2 H225 Eye Irrit.2 H319	Pictograme de pericol GHS02 GHS07 Fraze de pericol, H:	Degresant folosit la baia cromare dura interior

6.2.4. SOL SI APA SUBTERANA

Monitorizarea calității solului se va realiza în punctele de prelevare recomandate, pentru indicatorii nominalizați mai jos, o dată pe an.

Rezultatele analizelor se vor raporta la valorile cuprinse în Ordinul MAPP nr.756/1997 pentru aprobarea Reglementarilor privind evaluarea poluării mediului, pentru categoria de soluri mai puțin sensibile.

Tabel nr. 16. Indicatori de calitate monitorizati – sol

Nr. crt.	Indicator analizat	Punct de prelevare	Frecvența recomandata	Metoda de analiză
1.	Crom total	P1- magazie depozit deseuri P2- Zona foraj apa poatbila	Anual	Conform standardelor legale în vigoare

6.2.5. ZGOMOT/MIROSURI

Nivelul de zgomot s-a monitorizat conform condițiilor stabilite prin Autorizatia de mediu nr.

12/31.10.2017 actualizata in data de 24.08.2020, conform STAS 10.009/1998, limitele sunt: Lech 65 [dB(A)] –zi si Lech 55 [dB(A)] noapte.

Punct de masurare	Indicator de calitate	Frecvența de monitorizare	Metoda de analiza
Limita de amplasament	L echivalent	la solicitarea autoritatilor de mediu	STAS6161-3/1982 SR ISO 1996/2-08
Zone protejate adiacente amplasamentului	L echivalent	la solicitarea autoritatilor de mediu	STAS6161-3/1982 SR ISO 1996/2-08

Conform Standardului National nr. 12574/1987 – Conditii de calitate pentru aerul din zonele protejate, emisiile de substante puternic mirosoitoare nu trebuie sa creeze in zona de impact, miros dezagreabil si persistent, sesizabil olfactiv .

ASO CROMSTEEL S.A. are obligatia sa se asigure ca toate operatiile de pe amplasament sunt realizate astfel incat emisiile si mirosurile sa nu determine o deteriorare semnificativa a calitatii aerului, dincolo de limitele amplasamentului. Deasemenea, isi va planifica activitatile din care rezulta mirosiuri dezagreabile persistente, sesizabile olfactiv, tinand seama de conditiile atmosferice, evitandu-se planificarea acestora in perioadele defavorabile dispersiei pe verticala a poluantilor (inversiuni termice, timp innorat), pentru preventirea transportului miroslui la distante mari.

Monitorizarea calității factorilor de mediu se va realiza la cererea autorităților competente pentru protecția mediului, în puncte de prelevare stabilite de acestea și pentru indicatorii specificați prin autorizatia integrata de mediu.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale " ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

	propilic		STOT SE3 H336	H225 H319 H336 Fraze de precautie: P243 P102 P210 P261 P271 P280 P403 + P233	
7.	Trietanol amina	2800 litri	Conform prevederilor Regulamentului CE 1272/2008 (CLP), produsul nu este clasificat ca fiind un produs periculos	Nu exista date	Antioxidant folosit in baile de spalare ale cromarilor continue
8.	Metabisulfit de sodiu	1 tona	Acute Tox. 4 * Eye Dam. 1 H302 H318	Pictograme de pericol GHS05 GHS07 Fraze de pericol, H: Dgr H302 H318 EUH031	Neutralizari accidentale in stoc
9.	Mercur	138KG	Repr. 1B * Acute Tox. 2 ** STOT RE 1 *** Aquatic Acute 1**** Aquatic Chronic 1***** H360D* H330** H372*** H400**** H410*****	Pictograme de pericol GHS06 GHS08 GHS09 Fraze de pericol, H: H330 H360D H372 H410 H400 Fraze de precautie: P101 P102 P201 P260 P273 P284 P310 P501	Contacti catodici bai cromare continua
10.	Ulei Met4C1	33900 Litri			Ulei de racire la masini de alezat - roluit

7 SITUATII DE RISC

- **Riscul** este o expresie pentru pericolul pe care evenimentele nedorite îl reprezintă pentru oameni, mediul înconjurător (ecosistem) sau valori materiale. Riscul este exprimat ca probabilitatea și consecințele unor evenimente nedorite.
- **Analiza de risc** presupune o abordare sistematică pentru descrierea și / sau calcularea riscului. Analiza riscurilor presupune identificarea unor evenimente nedorite, precum și cauzele și consecințele acestor evenimente.
- **Evaluarea riscurilor:** Compararea rezultatelor obținute în urma unei analize de risc cu criteriile de acceptare definite de risc.
- **Eveniment nedorit:** Un eveniment sau condiție care poate cauza un prejudiciu uman, de mediu (ecosistem) sau pagube materiale.
- **Consecință:** Eventualul rezultat al unui eveniment nedorit. Consecințele pot fi exprimate calitativ sau numeric pentru a descrie gradul de vătămare a oamenilor, sau de mediu (ecosistem) sau pagube materiale.
- **Obiectiv de mediu:** Definește nivelul dorit a fi atins pentru starea mediului înconjurător. Expresia poate fi utilizată ca o categorie pentru starea solului, a apei sau a aerului, sau ca o descriere calitativă a acestei condiții / stare care nu intră în conflict cu utilizarea terenurilor existente sau viitoare.
- **Criterii de acceptare:** Criterii bazate pe reglementări, standarde, directive naționale și regionale, experiență și / sau cunoștințe teoretice utilizate ca bază pentru deciziile cu privire la riscul acceptat. Criteriile de acceptare pot fi exprimate calitativ sau numeric.

7.1. Situatii de risc privind proiectul evaluat

Situatiile de risc pot aparea numai in cazurile de nerespectare a prevederilor legislative si nerespectarea masurilor de protectia mediului, protectie si securitatii muncii, sau in cazul in care nu sunt respectate instructiunile, regimul de functionare, tehnologiile de functionare stabilite prin actele de reglementare.

Metodologia de identificare a riscului descrisa in literatura de specialitate cuprinde in general trei categorii din care fac parte:

- metode comparative;
- metode fundamentale;
- metode bazate pe diagrame logice.

In situatia de fata identificarea riscului a fost facuta printr-o metoda de tip fundamental ce poarta denumirea uzuala „ *Analiza WHAT IF?* ” (Ce se intampla daca?). In aceasta tehnica identificarea riscului se leaga de localizarea si caracterizarea surselor de poluare si estimarea frecventei se face in baza unor date statistice din situatii similare.

Data fiind natura activitatii si dimensiunea acestelui pe amplasament , o incadrare realista a unor evenimente cauzatoare de poluari ar fi in categoria „ incidentelor sau accidentelor tehnologice”. Termenul se traduce in practica in cazul de fata prin eliminarea necontrolata in mediu a unor substante ca urmare a unor accidente.

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

Riscul este probabilitatea ca hazardul existent sa se transforme in fenomene cu impact negativ semnificativ asupra mediului ambiant.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

11.	Acid azotic20%	5 litri	ox.3 H272. Cor. Met.1-H290 EUH 071,S kin Corr. 1A; H314	Pictograme de pericol: GHS03 GHS05 Fraze de pericol, H: H272 H290 H314 Fraze de precautie: P210 P220 P280 P260 P264 P310 P363 P405 P406 EUH -071	Reactiv folosit pentru determinarea stratului
12.	Hysol T15	7 t			Lichid de racire pentru utilajele de cojire
13.	Technocool Z234W	24 t			Lichid de racire pentru masinile de rectificat (Aprochim)

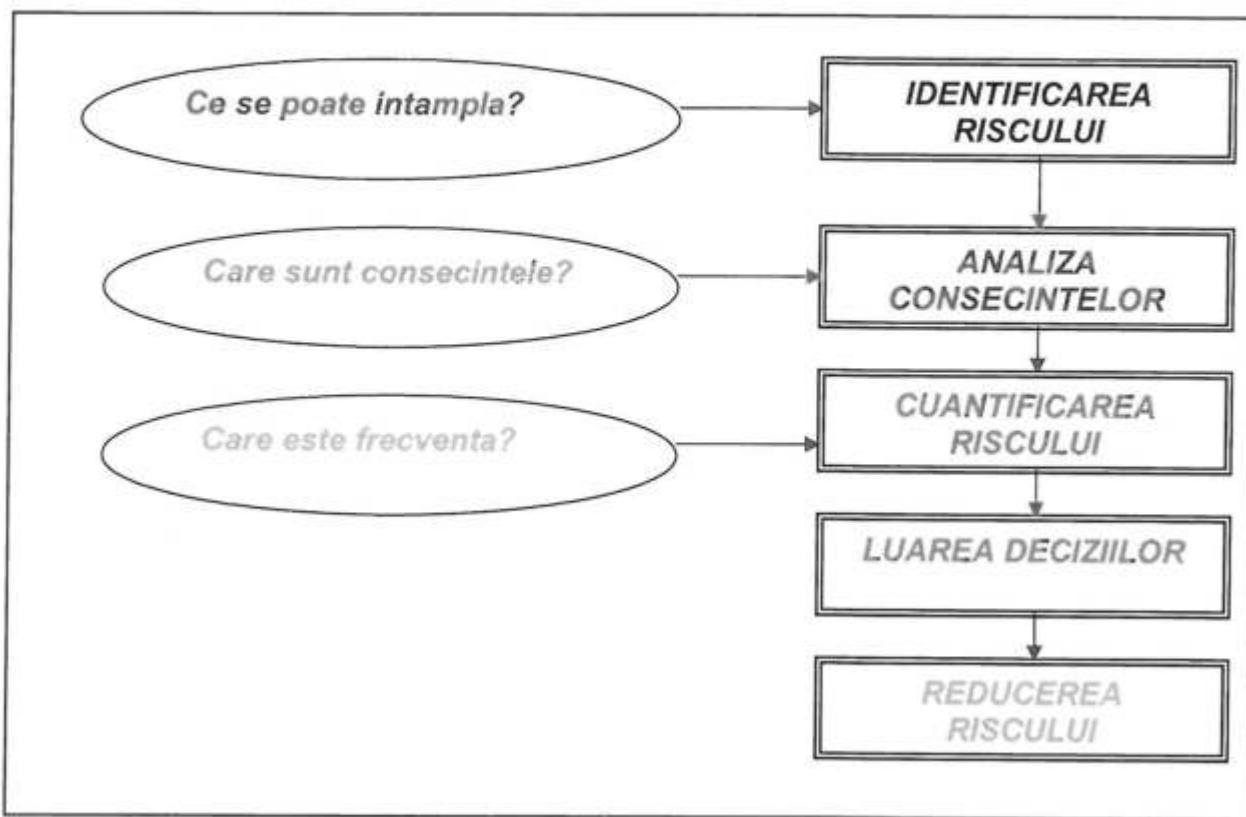
1.7.1.2. Modul de gospodărire a substanțelor și preparatelor chimice periculoase și asigurarea condițiilor de protecție a factorilor de mediu și a sănătății populației.

Substanțele și preparatele chimice sunt aprovizionate atât de la furnizori interni, cât și de furnizori externi. Conform reglementărilor în vigoare, toate produsele chimice trebuie să fie însoțite de Fișe tehnice de securitate, care conțin informații de bază privind compoziția chimică a produsului, iar în cazul preparatelor chimice a principalilor componenți. Aceste fișe conțin, de asemenea, date privind identificarea pericolelor, măsuri de prim ajutor, măsuri de prevenire și stingere a incendiilor, măsuri pentru prevenirea surgerilor accidentale, cerințe privind transportul, manevrarea și depozitarea, date privind stabilitatea și reactivitatea, informații toxicologice, informații ecologice, recomandări privind eliminarea finală etc

Substanțele chimice toxice și periculoase vor fi pastrate în spații (magazii) special amenajate, supravegheate, în ambalaje originale și rezervoare speciale construite și protejate în funcție de caracteristicile fizico-chimice ale fiecarei substanțe în parte conform fisei tehnice de securitate a materialului.

Se va păstra o evidență strictă a cantitatilor existente în magazii și a celor utilizate în procesul tehnologic de producție, respectându-se instrucțiunile de lucru și legislația în vigoare privind protecția mediului.

Analiza de risc presupune realizarea unor etape, acestea putand fi reprezentate astfel:



7.1.1. Riscuri naturale

Din punct de vedere al comportarii la seisme, construcțiile în care își desfășoară activitatea ASO CROMSTEEL SA și în care se vor amplasa utilajele sunt asigurate pentru clasa corespunzătoare zonei. Ca urmare se consideră ca există un risc minim ca în caz de seism să se producă un accident ecologic. În ceea ce privește siguranța oamenilor nu există nici un risc din acest punct de vedere.

Amplasamentul este situat în zona industrială a municipiului Targoviste, la o distanță de 150 m de cele mai apropiate zone rezidențiale, dar măsurile luate pentru montarea și exploatarea utilajelor vor diminua sub limita admisă, efectele de dezagrement produse de funcționarea instalațiilor noile.

7.1.2. Accidente potențiale (analiza de risc)

Faza de implementare a proiectului

În aceasta fază unul dintre cei mai importanți factori de risc este cel de natură economico-financiară care poate conduce din neasigurarea unui flux continuu de fonduri, la întârzierea sau întreruperea proiectului.

Inflația sau întârzierea platilor pentru echipamente și materii prime pot face ca valoarea lucrarilor să devină inacceptabilă pentru investitor (în cazul inflației sau a neplatii facturilor). În aceste situații trebuie găsite din timp resurse financiare, deoarece există riscul necontinuării proiectului.

Pentru reducerea la minim a riscurilor este necesara respectarea perioadei de execuție și respectarea cu acuratețe a detaliilor tehnice și finanțare a proiectului propus.

1.7.2. Transportul , manevrarea si stocarea substanelor chimice

Una din sursele potențiale de poluare a solului o reprezintă gestionarea, incluzând transportul, manevrarea și stocarea substanțelor chimice.

Substanțele chimice sunt aprovizionate cu mijloacele de transport și în ambalajele furnizorilor. Acestea sunt descărcate din mijloacele de transport și manevrate în incinta obiectivului numai pe suprafețe betonate, eliminând astfel la maxim pericolul de poluare a solului.

Materiile și materialele sunt depozitate separat, în funcție de spațiul disponibil și de proximitatea utilizării acestora în diferite magazii, identificabile pe planșa nr.3. plan de amplasament si delimitare a imobilului.

Magazia de precursori – este amplasată în cadrul halei de producție și constă dintr-o incintă închisă, cu acces controlat. Încăperea, cu o suprafață de 11 m², are pardoseala betonată cu bordura perimetrală de beton, este prevăzută cu sistem de ventilatie, iar partea superioară a ușii este prevăzută cu plasă metalică pentru asigurarea unei ventilației naturale a magaziei. Aici se depozitează acidul clorhidric, acidul sulfuric și agentii de degresare. Acizii se stochează în recipienți de plastic de 1 litru.

Deși în această magazie se stochează în principal substanțe chimice lichide, recipienți care conțin acizi și alcoolii sunt depozitați în cuvă de retenție amenajată cu bordura perimetrală din beton, pentru a recupera eventualele pierderi provenite de la manevrarea recipienților sau de la perforarea accidentală a acestora. Neutralizarea și colectarea acestor pierderi poate fi realizată direct din cuva de retenție, fără a exista pericolul imprăstierii acestora pe pardoseala magaziei.

Pentru ca magazia de precursori este amenajată în interiorul halei de producție, a fost echipată cu sistem de ventilatie cu evacuare în exteriorul clădirii, astfel încât potențiale emisii de vapori de acetona, acid sulfuric sau acid clorhidric să nu pericliteze siguranța și sănătatea angajaților.

În aceste condiții, se poate aprecia că acest spațiu de depozitare prezintă toate amenajările necesare reducerii impactului asupra mediului și oamenilor în cazul producerii unor surgeri accidentale.

Agentii de degresare (Max Clean și Etyholol 75) sunt stocați în IBC-uri care sunt amplasate în secția de producție.

Magazia de lubrifianti – este amplasată în incinta halei de producție, în apropiere de mașinile de șanfrenat și constă dintr-o incintă închisă, cu acces controlat. Încăperea, cu o suprafață de 30 m² este prevăzută cu pardoseală betonată pe care s-a amenajat o cuvă de retenție. Aici se depozitează în butoaie metalice originale de 230 l ulei proaspăt și butoaie IBC de 1mc . Butoanele sunt depozitate în cuvă de retenție, asigurându-se astfel protecția în caz de împrăștiere accidentală de ulei, precum și colectarea rapidă a surgerilor prin utilizarea de materiale absorbante.

Emulsia sintetică de răcire necesară preparării lichidelor de răcire se aprovizează în butoaie metalice în cantitatea strict necesară și este introdusă direct în cuvele mașinilor de cojitură sau rectificat.

Magazia de uleiuri uzate – este amplasată pe platforma de depozitare a deseuriilor. Spațiul este prevăzut cu pardoseala betonată și cu bazin de retenție.

Faza de exploatare

In mod obisnuit montarea utajelor propuse prin proiectul evaluat nu prezinta riscuri in functionare fata de ecosistem sau fata de sanatatea oamenilor.

- Riscuri pentru sanatatea oamenilor:

- nerespectarea regulamentului de lucru care poate duce la accidente de munca;
- nerespectarea regulilor igienico-sanitare;
- evacuarile accidentale de substanțe toxice și infestate în mediul înconjurător. Cea mai usoara cale de producere a unui asemenea accident este reprezentată de evacuarea necontrolată a deseurilor toxice și periculoase, folosind calea deseurilor menajere;
- lucru pe utilaje cu defectiuni majore.

- Riscul de mediu în etapa de exploatare a utilajelor poate fi cauzat de mai multi factori, dintre care se amintesc:

- neintretinerea în stare de functionare optima a sistemelor care asigura aspirarea și epurarea emisiilor generate în timpul procesului de productie (substanțele hidro-solubile, vapori de acid sulfuric, C.O.V.-uri, pulberi);
- nerespectarea cailor de acces pentru utilaje, sau transportul materiei prime și a substanelor chimice;
- nerespectarea locului și condițiilor de depozitare pentru materiile prime și substancile chimice;
- nerespectarea procedurilor de lucru interne privind manipularea reactivilor chimici;
- nerespectarea procedurilor de lucru interne privind manipularea /stocarea și valorificarea/eliminarea deseurilor periculoase;
- evacuarea necontrolată a deseurilor periculoase pe terenuri proprii sau învecinate;
- evacuarea necontrolată a apelor tehnologice pe calea retelor de canalizare menajera sau pluvială;
- incendiu parțial sau generalizat;

In conditiile unei exploatari corespunzatoare probabilitatea producerii de accidente de acest fel tinde spre zero.

Utilizarea necorespunzatoare a utilajelor după punerea în funcțiune poate conduce la:

- desfasurarea activitatii fara respectarea conditiilor impuse prin regulamentul de functionare si exploatare, a Autorizatiei integrate de mediu , a procedurilor de lucru si de sistem si a altor acte de reglementare obtinute pentru proiectul vizat. ;

Din punct de vedere al riscurilor pentru flora si fauna se pot aminti:

- creșterea ratei de emisie în atmosferă a unor substanțe hidro-solubile, a vapori de acid sulfuric, C.O.V.-uri , pulberi și bioacumularea în agrosistemele învecinate;

Aceste fenomene se pot produce în principal datorita:

- unei activitati de exploatare necorespunzatoare;

Spațiul stocare mercur – localizat într-un birou aparținând Secției Mecano-Energetic, într-o incintă zidită și prevăzută cu ușă metalică.

Depozitul de substanțe chimice - este situat în hala industrială (V) construită în 2014 și constă dintr-o incintă închisă, cu pardoseală din beton. Încăperea este prevăzută cu sistem de ventilație cu evacuare în exteriorul cladirii. În acest depozit sunt stocate pe paleți anhidrida cromică în recipienți metalici de 50 kg.

Statia de epurare si tratare ape uzate este amplasată tot în corpul C. Reactivi utilizati în statia de tratare și recuperare electrolit uzat și ape cromice se stochează în incinta statiei, pe platforma betonată, în spații delimitate fizic. Reactivi utilizati sunt depozitați astfel: metabisulfit de sodiu - saci de polietilenă, hidroxid de calciu - bidoane de plastic, carbonat de bariu – saci de polietilena.

Stocarea substanțelor chimice pe paleți din lemn este o măsură luată pentru prevenirea contaminării substanțelor solide stocate în ambalaje din hârtie cu substanțe chimice lichide scurse accidental pe pardoseală sau cu apă folosită pentru îndepărțarea acestor pierderi. De asemenea, utilizarea palețiilor facilitează pe de o parte vizualizarea eventualelor pierderi accidentale și pe de altă parte îndepărțarea acestora cu materiale absorbante.

De asemenea, aici se stochează soluția uzată de cromare în amestec cu ape de spălare cromice care nu pot fi reutilizate în procesul de cromare. Soluția uzată este depozitată în recipienți de polipropilenă cu capacitate 1 m³, care sunt stivuți pe două rânduri. Depozitul este dotat cu materiale absorbante pentru colectarea eventualelor pierderi de soluție cromică.

Depozitul de bare metalice – situat în partea de nord a halei de producție, constă dintr-un spațiu în aer liber, unde se stochează temporar principala materie primă utilizată în societatea analizată. Cu toate că acest depozit este neacoperit, datorită tipului de materii prime stocate – bare și țevi metalice din oțeluri aliate și a betonării suprafeței depozitului, efectul apelor meteorice asupra acestora este nesemnificativ, iar depozitul nu constituie o sursă de contaminare a solului.

Depozitul de materiale – amplasat în partea de nord a obiectivului, între Atelierul de întreținere și Depozitul de bare metalice, constă într-o construcție de tip şopron, prevăzut cu pardoseală betonată. Pe lângă acestea, în acest depozit se mai stochează diverse subansamblu și repere provenite de la utilaje dezafectate. Aceste materiale pot conține ulei uzat sau pot fi contaminate cu ulei, reprezentând de asemenea o sursă potențială de contaminare a solului.

Zona depozitare deseuri menajere si deseuri industriale – amenajată lângă Corpul C cu platformă betonată și bordura perimetrală, pe care sunt amplasate europubele și containere metalice, cu posibilitatea racordării la sursa de apă în scopul igienizării.

Zona de parcare vehicule grele de marfă– realizată prin betonarea suprafeței libere din partea de sud-vest a amplasamentului constituie o altă sursă potențială de contaminare a solului/subsolului. Deoarece atât aprovizionarea cu materii prime, cât și livrarea produselor finite se face cu mijloace de transport auto, incinta societății este tranzitată de un număr semnificativ de vehicule grele. În cazul unor defecțiuni ale vehiculelor, pot apărea surgeri accidentale de carburant sau de uleiuri, care prin spălare de către apele pluviale pot ajunge fie în rețeaua de canalizare pluvială care bordează parcarea pe laturile de vest și sud, fie pe solul din arealul învecinat.

Prin asigurarea de către societatea beneficiară a unor materiale absorbante pentru colectarea acestor pierderi, pericolul potențial de contaminare a solului cu produse petroliere este mult diminuat.

-
- unei executii defectuase;
 - unei activitatii seismice exceptionale pentru aceasta zona.

- o **Accidente**

Riscurile accidentelor pentru oameni sunt responsabile de producerea de incidente ce ii afecteaza personal, ca urmare a unui impact fizic sau de alta natura (mecanica, fizica, electrica sau chimica).

In aceasta categorie intra riscurile legate de:

- arsuri provocate de incendii sau explozii
- inhalarea de gaze (noxe – trafic auto sau functionare utilaje), a prafului;
- rasturnarea deseurilor depozitate temporar;
- lovirea cu obiecte contondente a oamenilor;
- lipsa de siguranta a masinilor sau utilajelor;
- lipsa vizibilitatii in orele de seara sau in perioade cu ceata densa, daca incinta nu este iluminata si semnalizata corespunzator.

Oricine sufera un accident, chiar si usor, spre exemplu o simpla jilitura, zgarietura sau smulgere a pielii, are obligatia sa isi informeze imediat superiorul direct si sa faca o dezinfecție si un tratament eficient.

In cazurile evident nesemnificative, este suficient sa se utilizeze trusa medicala din dotare (care este obligatorie). In cazul leziunilor mai serioase (taieturi adanci, arsuri, entorse, etc.) este necesar, pentru a se evita complicatiile inutile, sa se recurga la ingrijirile personalului sanitar calificat.

In cazul unui accident grav, ingrijirea si asistarea celui accidentat trebuie efectuata numai de persoane care au cunostintele necesare. Altfel este mult mai bine sa se renunte la orice initiativa si sa se intervină doar pentru a se aduce cat mai repede ajutor medical calificat.

Ajutorul imediat este necesar si poate fi salutar in cazul hemoragiilor sau al intoxiciilor.

Imediat dupa acordarea primului ajutor celui ranit trebuie sa se inceapa ancheta, prin luarea de declaratii martorilor, efectuarea de fotografii si recuperarea materialelor sau a instrumentelor implicate in accident.

In ceea ce priveste sarcinile celui responsabil cu activitatea in centrul de reciclare, trebuie sa urmeze procedura de raportare a accidentului si a eventualelor masuri corective.

Norme de prim ajutor

Cel care acorda primul ajutor, trebuie ca in asteptarea medicului sa se limiteze la operatiuni si interventii simple si cu efect imediat, fara sa incerce sa improvizeze interventii sanitare complexe care necesita cunostinte specifice aprofundate si care trebuie lasate in seama medicului.

Normele specifice de prim ajutor vor fi comunicate personalului prin documente scrise.

7.1.3. Masuri de prevenire a accidentelor

- o ***In faza de executie***

In concluzie, pentru preintampinarea fenomenelor periculoase care pot da nastere factorilor de risc mai sus amintiti, se recomanda urmatoarele:

- executia lucrarilor de montaj se va face cu respectarea riguroasa a proiectului;
- depozitarea temporara a utijelor se face distinct, in functie de natura lor si de intrebuintarea pe care urmeaza sa o capete.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

*Montare utilaje industriale * ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dâmbovița*

Pericolul cel mai mare la transportului de incintă este cel asociat deplasării recipienților cu soluție concentrată de anhidrica cromică din corpul C unde este depozitata la liniile și instalațiile de cromare.

Datorită faptului că acest tip de material este lichid, în cazul unor accidente la transportul și manevrarea recipienților cu soluție concentrată pericolul potențial de poluare a apelor pluviale prin deversare directă în rețeaua de canalizare sau a solului din vecinătatea zonei afectate – prin antrenare de către apele pluviale este foarte mare.

ASO CROMSTEEL S.A. nu deține rezervoare subterane/supraterane pentru stocarea substanțelor chimice.

1.7.3. Informații privind producția care se va realiza prin implementarea proiectului

Extinderea capacitatii de productie pe procesul tehnologic de cromare dura continua prin montarea a opt linii STELMII respectiv: STELMII 10/14/15 , STELMII 9/11/12, STELMII 16, STELMII 17. Toatea aceste linii de cromare dura continua se bazeaza pe aplicarea unor tehnologi noi de cromare dura continua complet automatizate, cu bai de cromare mai mici, contacti rotativi de Cu in locul celor de Hg, mai putine celule de electrolit , consum redus de apa si reducerea deseurilor cu 50%. Gama dimensională liniei de cromare dura continua STELMII este:

Gama dimensională Ømm	Utilaj	Nr. Celule electrolit	Volum m3
15-75 mm	Stelmi 10	1	6
15-75 mm	Stelmi 14	1	6
15-75 mm	Stelmi 15	1	6
60-140 mm	Stelmi 9	1	6
15-75 mm	Stelmi 11	1	6
15-75 mm	Stelmi 12	1	6
15-60 mm	Stelmi 16	1	6
6-15 mm	Stelmi 17	5	6

Productia estimata de pe cele opt linii noi de cromare dura continua tip STELMII, in m/24h, este:

Productia estimata m/24 h	Utilaj	Nr. Celule electrolit	Volum m3
700	Stelmi 10	1	6
700	Stelmi 14	1	6
700	Stelmi 15	1	6
350	Stelmi 9	1	6
750	Stelmi 11	1	6
750	Stelmi 12	1	6
750	Stelmi 16	1	6
800	Stelmi 17	5	6
Total productie m/24 h		Nr. celule	Volum total m3

-
- Instalatiile de caoptare se vor executata la cotele din proiect si din materialele prevazute.
 - aprovisionarea cu materii prime se va face simultan cu punerea lor in folosinta, fara a creea stocuri care sa se degredaze.

- o *In faza de exploatare*

Pentru a se evita orice accidente trebuie luate urmatoarele masuri:

- lucratorilor li se va interzice stationarea in zona de operare a mijloacelor auto/ echipamentelor de manipulare;
- iluminarea zonei de preluare a deseurilor, pentru a crea o buna vizibilitate seara sau in perioadele cu ceata densa;
- interzicerea accesului persoanelor neautorizate in incinta ;
- interzicerea fumatului si aprinderea focurilor;
- asigurarea unei dotari minime pentru preventirea si stingerea incendiilor prin hidranti interiori, eventual cu extintoare corespunzatoare;
- administratorul trebuie sa stie adresa si numarul de telefon al sectiei de pompieri.

Pentru evitarea imbolnavirilor in randul populatiei si a lucratorilor este necesar:

- sa se asigure conditii minime de igiena la locul de munca
- sa se respecte Regulamentul de exploatare si comportare la locul de munca;
- sa se asigure conditiile ca alte persoane sau lucratorii sa nu vina in contact direct cu deseurile periculoase, prin dotarea acestora cu echipament de protectie;
- sa se asigure dotarea lucratorilor cu dispozitive de protectie impotriva zgomotelor;
- sa se procedeze la sanitarizarea incintelor/ instalatiilor prin aplicarea unei tehnologii de exploatare care sa asigure conditii de protectie pentru sanatatea oamenilor, in general si a lucratorilor, in special

7.1.4. Situatii de risc major

Singurul risc major prognozat este un cutremur cu grad deosebit de mare. Din datele si informatiile obtinute cu ocazia elaborarii studiului lucrările de constructii, in general, si cele de constructii hidrotehnice si tehnologice similare obiectivului analizat, in special nu au suferit deteriorari majore dupa cutremurele importante (1977, 1980, 1986).

Efecte

- prabusirea constructiilor (situatie mai putin previzibila)

Consecinte pentru factorii de mediu

- nu exista

Concluzii

- Lucrarile au fost dimensionate tinand cont de aceste posibile fenomene naturale;
- Realizarea obiectivelor are un impact pozitiv in ceea ce priveste managementul integrat al societatii

Recomandari

- Respectarea proiectului de implementare si, in special, a procedurilor de exploatare si functionare;

7.1.5. Planul de preventie si combatere a poluarilor accidentale

Planul de urgență stabilește competențele specifice și procedurile de urmat în caz de accidente.

		electrolit	
5500 m/24h	8 linii cromare dura continua	12	48 mc

In tabelul de mai jos prezentăm informații privind inventarul proceselor care se desfăsoara în procesul de producție.

Tabelul nr. 3. Informatii privind Inventarul proceselor care se desfăsoara

Numele procesului	Numărul procesului (dacă e cazul)	Descriere	Capacitate maximă
Cojire	-	Îndepărtarea stratului de oxid de fier prin aşchiere.	50.000 t
Îndreptare	-	Deformarea plastică la rece a semifabricatelor.	50.000 t
Călire prin inducție	-	Călirea semifabricatelor.	25.000 t
Rectificare eboș	-	Prelucrare mecanică.	50.000 t
Degresare	-	Îndepărtaarea substanțelor care pot afecta procesul de cromare.	50.000 t
Cromare	-	Depunerea electrochimică a unui strat de crom pe suprafața semifabricatelor.	400.000 m ² (proces discontinuu) 800.000 m ² (proces continuu)
Rectificare produs finit (optional)	-	Prelucrare mecanică.	50.000 t
Debitare	-	Aducerea la dimensiunile cerute de beneficiar a semifabricatelor.	7500 t
Ştefuire	-	Deformarea plastică la rece a semifabricatelor.	50.000 t
Prelucrare (optional)	-	Prelucrare mecanică.	2000 t
Conservare	-	Aplicarea unor substanțe protecționale pentru transport și depozitare.	50.000 t
Ambalare	-	Ambalarea produselor în vederea expediției.	50.000 t

Utilizarea apei

Pentru scopuri tehnologice, apa este utilizată exclusiv pentru prepararea și completarea lichidelor de răcire, pentru răcirea în circuit închis și deschis a instalațiilor de călire tip CIF, pentru prepararea și completarea băilor de cromare dură discontinuă și în flux continuu, pentru spălarea pieselor după operația de cromare dură în flux discontinuu și în flux continuu, pentru spălarea filtrelor aferente liniilor de cromare dură discontinuă și în flux continuu, pentru obținerea apei demineralizate pentru centrala termică, la decaparea acidă a schimbătoarelor de căldură și la testarea reperelor cromate cu ceată salină. În plus, apa este folosită pe amplasament pentru nevoi igienico-sanitare ale angajaților.

Urgenta apare ori de cate ori exista o situatie diferita de cele normale, de natura sa creeze o conditie de pericol, imediat sau potential, pentru persoane, mediu sau utilaje.

Planul de urgență trebuie să cuprinda în mod obligatoriu:

- responsabilul pentru siguranța instalației
- personalul și atributiile lor specifice
- sarcinile echipei de intervenție pentru urgențe
- procedurile operative de tratare a diferitelor situații
- colaborarea cu echipele de intervenție externe

ASO CROMSTEEL SA dispune de un plan de urgență adecvat și de echipamentele și/sau dotările specifice pentru urgențe. De aceea pe lângă eliminarea riscului producerii unui accident se elimină și riscul imposibilității de a interveni pentru prevenirea sau ameliorarea lui.

Cu toate că echipamentele și mijloacele de intervenție de urgență se utilizează, din fericire rar, atunci când sunt necesare ele trebuie să funcționeze perfect, întrucât de acest lucru poate depinde siguranța uneia sau mai multor persoane. Ele trebuie să fie la indemana pentru a putea fi folosite imediat.

De aceea, este necesar ca zonele din fața lor să fie întotdeauna libere de orice obstacol, astfel încât accesul să fie imediat (accesarea rapidă este obligatorie prin lege în cazul mijloacelor de apărare împotriva incendiilor).

Se va utiliza 142650 m³/an apă extrasă din forajul de medie adâncime existent pe amplasament în scopuri tehnologice și igienico-sanitare

Norma de apă pe unitatea de produs este de 1,5 mc/apa/tona produs, iar productia estimata este de 150 tone/zi cumulat pe toate fazele tehnologice.

Prin tehniciile de spălare utilizate în procesele de cromare se asigură consumuri de apă de 0,65 – 4,45 l/m², care se încadrează în consumurile specifice BAT de 3 – 20 l/m². Sunt respectate cerințele BAT pentru tehniciile de spălare (spălare recuperativă, spălări multiple curgătoare) prin instalatia de recuperare electrolit si ape cromice.

1.7.4. Alimentarea cu energie electrică

Alimentarea cu energie electrică pentru amplasamentul studiat se realizeaza conform contract de vanzare cumparare a energie electrice nr. C-00060578 din 09.12.2019 cu Engie Romania SA.

Pe amplasament se gasesc:

- 2 linii de alimentare de 20 kV LES 20kv SARO 1 si SARO 2.
- 7 posturi de transformare dupa cum urmeaza :

PT1: 2 trafo de 2000 kVA

PT2: 1 trafo de 2000kVA si 1 trafo de 1000 kVA

PT3: 1 trafo de 1600 kVA

PT4: 1 trafo de 2000 kVA

PT5: 1 trafo de 1600 kVA

PT6: 1 trafo de 1600 kVA

PT7: 1 trafo de 1000 kVA

- instalatii electrice

Consumul de energie electrică este de cca. 25000 MWh/an. Consumul specific pentru cromare în flux discontinuu este de 106,48 kWh/m², iar cel pentru cromare în flux continuu de 35,05 kWh/m². Nu sunt disponibile BAT pentru consumurile specifice de energie.

Ca tehnică de minimizare a consumului de energie electrică este utilizarea contactilor de mercur, care realizează o bună conductivitate electrică în zona de contact a barelor.

- Instalațiile proiectate nu produc agenti poluanți pentru ecosistemele terestre și acvatice.
- Distanțele intre instalațiile electrice si cladirile civile respecta prevederile normelor in vigoare.
- Utilizarea energiei electrice se va face cu respectarea celor mai bune tehnici disponibile.
- Beneficiarul investiției trebuie să identifice și să aplice toate oportunitățile pentru reducerea energiei folosite și creșterea eficienței energetice.

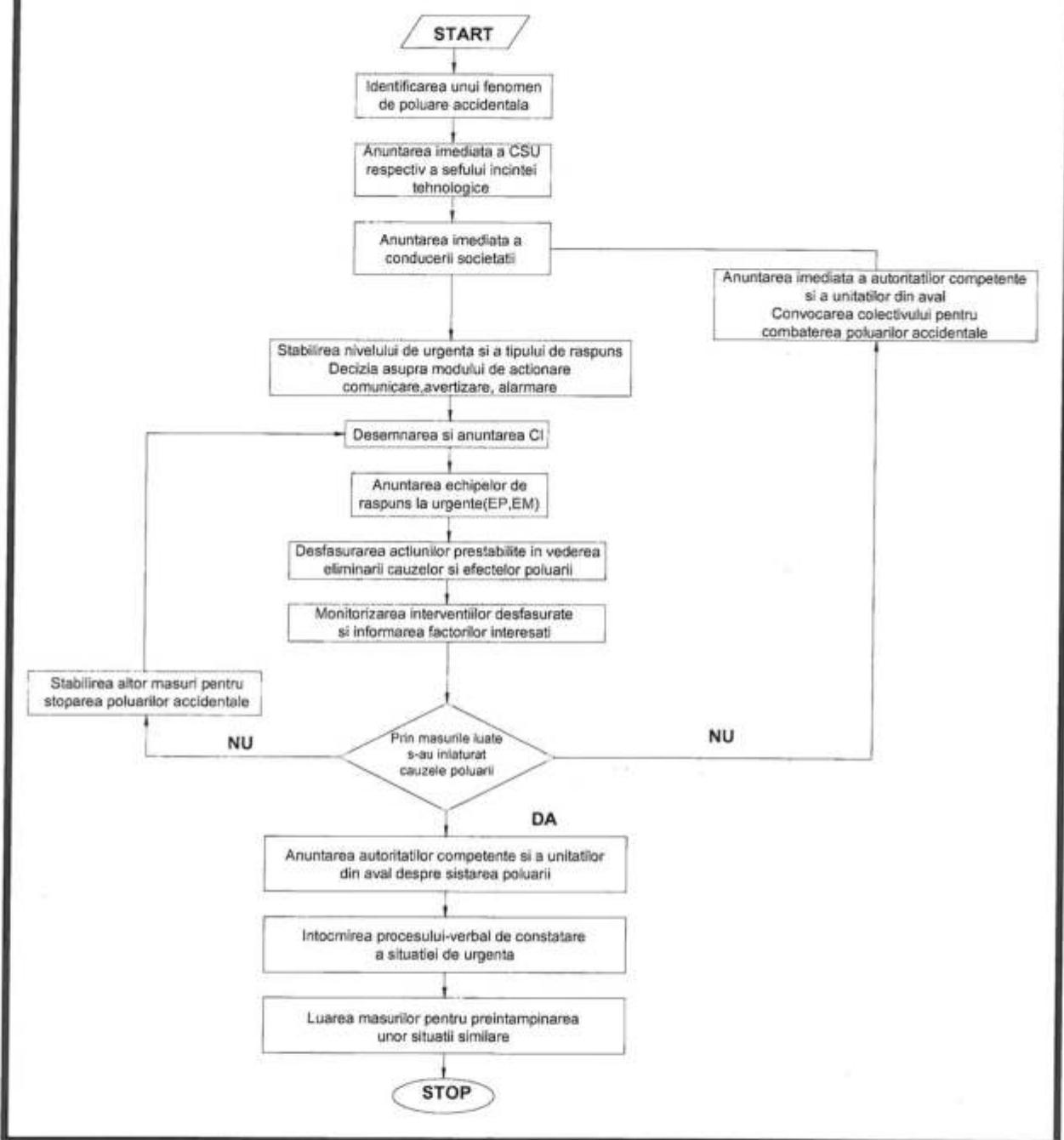
1.7.5. Mijloace de intervenție în caz de incendiu

Clădirile de pe amplasament se încadrează în categoria C de importanță (normală) și ca atare nu este necesară prevederea unor măsuri speciale de prevenire a incendiilor în ceea ce privește exploatarea instalațiilor electrice.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale " ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

SCHEMA PROCEDURII



Soluțiile proiectate pentru construcția evaluata asigura principalele performanțe privind siguranța la foc pe întreaga durată de utilizare, care constă în: - protecția locului și riscului de incendiu, limitarea pierderilor de vieții omenești, împiedicarea extinderii incendiilor la obiectivele învecinate, prevenirea avariilor la instalații și construcții.

Pe perioada de implementare și funcționare se vor lua măsurile de protecție a muncii specificate în "Regulamentul privind protecția și igiena muncii în construcții" MLPAT – 1993, aplicarea acestora fiind obligatorie pentru executant.

Se vor respecta:

Normativ P 118 – Normativ pentru protecția la foc a construcțiilor;

Normativ C 300 – Normativ de prevenire și stingere a incendiilor pe durata execuției lucrărilor de construcții și instalații aferente acestora.

Norme generale de protecția muncii elaborate de Ministerul Muncii și Protecției Sociale, publicate în 1996.

Normativ de protecția și igiena muncii în construcții, aprobat de MLPAT cu ordinul nr. 9/M/15.03.1993, publicat în Buletinul Construcțiilor nr. 5 – 8 din 1993.

Normele specifice de securitate a muncii pentru alimentări cu apă ale localităților și pentru nevoi tehnologice, pentru evacuarea apelor uzate, aprobată de Ministerul Muncii și Protecției Sociale cu ordinul 357/1996, publicat în Monitorul Oficial nr. 11/1996, partea I.

Pentru **prevenirea incendiilor** se vor respecta următoarele măsuri:

- Pentru detinerea, prepararea, transportul depozitarea, manipularea și folosirea materialelor inflamabile cu fraza de risc se vor respecta prevederile cap 2 din Normele pentru prevenirea și stingerea incendiilor pentru unitățile de materialelor de construcții.
- Alimentarea cu carburanți și lubrifianti a utilajelor se va face numai în locurile stabilite în acest scop.
- Echipamentele și materialele PSI trebuie să fie amplasate în apropierea locului unde poate apărea incendiul, de asemenea ele trebuie să fie ușor accesibile, marcate corespunzător;
- În punctele de păstrare a mijloacelor de stingere a incendiilor va fi afisat inventarul minim obligatoriu stabilit;
- Toate echipamentele trebuie mentinute într-o calitate corespunzătoare și vor fi supuse unor verificări tehnice periodice ori de câte ori se constată un defect care poate periclită siguranța în exploatare a acestora;
- Fumatul sau focul deschis sunt strict interzise .

Măsurile tehnico-organizatorice de apărare împotriva incendiilor se vor efectua cu respectarea prevederilor Normelor generale de PSI aprobată cu OMAI 163/2007 avându-se în vedere prioritar:

- stabilirea de sarcini și atribuții concrete pe linia prevenirii și stingerei incendiilor;
- implementare unui sistem și atribuții concrete pe linie de prevenire și stingere a incendiilor;
- Instruirea în domeniul prevenirii și stingerei incendiilor se va efectua cu respectarea prevederilor OMAI 712/2005.

1.8. INFORMAȚII DESPRE POLUANȚII FIZICI ȘI BIOLOGICI CARE AFECTEAZĂ MEDIUL, GENERAȚI DE ACTIVITATEA PROPUSA

1.8.1. Sursele și protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor în perioada de execuție

Montarea utilajelor industriale implică folosirea unor utilaje cu funcții specifice, care determină apariția a două categorii de surse de zgomot:

- zgomotul produs de circulația vehiculelor grele care transportă utilajele;

7.2. Evaluarea riscului, descrierea sistemului

7.2.1. Informatii generale

Riscul este probabilitatea aparitiei unui efect negativ intr-o perioada de timp specificata si este adesea descris sub forma ecuaiei:

$$\text{Risc} = \text{Pericol} \times \text{Expunere}$$

Evaluarea riscului este definita "ca un proces pentru identificarea, analizarea si controlarea pericolelor datorate prezentei unei substante periculoase dintr-o instalatie".

Evaluarea riscului implica o estimare (inclusand identificarea pericolelor, marimea efectelor si probabilitatea unei manifestari) si calcularea riscului (inclusand cuantificarea importantei pericolelor si consecintele pentru persoane si/sau pentru mediul afectat).

Riscul exprimă probabilitatea că va avea loc un eveniment nedorit, iar consecința este ceea ce se întâmplă.

Pentru amplasamentul evaluat al ASO CROMSTEEL SA , in cazul Montarii unor utilaje noi pe fluxul de productie, riscul este analizat pe baza situatiei existente și a activităților posibile viitoare care implica amplasarea utilajelor noi. În schema de evaluare a riscurilor, rezultatele analizei de risc sunt comparate cu criteriile de acceptare.

Pentru completarea unei evaluări a riscurilor , avand in vedere creșterea capacitatii de productie si punerea in functiune a unor utilaje noi care implica integrarea lor in fluxul de productie, manevrarea unor cantitati mari de substante chimice, probabilitatea ca oamenii sau mediul să fie expuși la concentrații de poluanti mari, trebuie evaluată. Aceasta este necesară, în cazul în care concentrația de expunere este mai mare decât o concentrație tolerabilă. Determinarea probabilității ca oamenii sau ecosistemul, în mod direct, sau prin migrație, să fie expuși la concentrații ridicate de poluanti care pot conduce la un risc inacceptabil este un aspect important în legătură cu procesul evaluat.

Pentru evaluarea riscului trebuie investigati o serie de parametrii:

- Toate căile relevante de expunere
- Concentrațiile de poluanti previzionate în toate căile de expunere
- Stabilirea receptorilor care sunt cel mai probabil expuși la noxe (oameni, factorii de mediu , apa , aer sol)
- Protecția receptorilor (obiectiv de mediu).
- Stabilirea concentrațiilor de toleranță (criterii de acceptare) pentru receptorii relevanți.
- Probabilitatea ca un poluant să se poate răspândi astfel încât trebuie să fie luate în considerare alți receptorii sau căi de expunere suplimentare.

7.2.2. Obiectivele evaluarii riscului

Obiectivele procesului de evaluare a riscului de mediu sunt:

1. Identificarea operatiunilor si proceselor care pot reprezenta probleme potențiale de mediu;

– zgomotul din interiorul halei, produs de utilajele cu care se asigura manevrarea si punerea pe pozitie a utilajelor;

Aprecierea poluării fonice în zona frontului de lucru este dificil de realizat, având în vedere multitudinea factorilor respectiv activitatea diversa desfasurata in hala si pe restul liniilor de productie.

Pentru o prezentare corectă a diferitelor aspecte legate de zgomotul produs de diferite instalații, trebuie avute in vedere trei niveluri de observare:

- Zgomot de sursă
- Zgomot de câmp apropiat
- Zgomot de câmp îndepărtat

Fiecare din cele trei niveluri de observare îi corespund caracteristici proprii.

a. În cazul **zgomotului la sursă**. Studiul fiecărui echipament se face separat și se presupune plasat în câmp liber. Această fază a studiului permite cunoașterea caracteristicilor intrinseci ale sursei independent de ambianța lor de lucru.

Măsurările de zgomot la sursă sunt indispensabile atât pentru compararea nivelurilor sonore ale utilajelor din aceeași categorie, cât și de a avea o informație privitoare la puterile acustice ale diferitelor categorii de utilaje.

Când aveam de-a face cu zgomot continuu, măsurarea puterii acustice constituie determinarea esențială privind zgomotul la sursă. Pentru cunoașterea modului de repartizare a acestei puteri acustice în spațiu, se pot adăuga acestei valori indicații privind directivitatea.

Este important că măsurarea puterii acustice a diferitelor utilaje să se efectueze în condiții de funcționare reală, deoarece acest factor este influențat de numeroși factori, neputând caracteriza un utilaj printr-o valoare a puterii acustice.

Când zgomotul este tranzitoriu se efectuează o măsurare a nivelului acustic de expunere sau a factorului de emisie unitară.

b. În cazul **zgomotului în câmp apropiat**, ca nivel de observare, se ține seama că fiecare utilaj este amplasat într-o ambianță ce-i poate schimba caracteristicile acustice.

Interesează în acest caz acustic obținut la distanțe cuprinse între câțiva metri și câteva zeci de metri față de sursă.

Pentru a avea sens, este necesar ca valoarea nivelului de presiune acustică să fie însotită de distanță la care s-a efectuat măsurarea.

Față de distanță în care sunt îndeplinite condițiile de câmp liber, acest nivel de presiune acustică poate fi amplificat în vecinătatea sursei sau atenuat prin prezența de ecrane naturale sau artificiale între sursă și punctul de măsură.

Deoarece măsurările în câmp apropiat sunt efectuate la o anumită distanță de utilaje, este evident că, în majoritatea situațiilor, zgomotul în câmp apropiat reprezintă, de fapt, zgomotul unui grup de utilaje și mai rar al unui utilaj izolat.

c. Dacă în cazul primelor două niveluri de observare caracteristicile acustice sunt strâns legate de natura utilajelor și de disponerea lor, zgomotul în câmp îndepărtat, adică la câteva sute de metri de sursă, depinde în mare măsură de factori externi suplimentari cum ar fi:

- Fenomene meteorologice și în particular: viteza și direcția vântului, gradientul de temperatură și de vânt;
- Absorbția mai mult sau mai puțin importantă a undelor acustice de către sol, fenomen denumit „efect de sol”;
- Absorbția în aer, dependentă de presiune, temperatură, umiditatea relativă, componenta spectrală zgomotului
- Topografia terenului;

-
2. Evaluarea sistemelor de management de mediu si evaluarea procedurilor pentru solutionarea problemelor identificate;
 3. Identificarea receptorilor potentiali de mediu sensibili si a cailor posibile de contaminare;
 4. Evaluarea riscului implicat de diverse activitati si ierarhizarea in functie de prioritati a actiunilor de reducere si de management a acestuia.

7.2.3. Evaluarea calitativa a riscului

Evaluarea calitativa a riscului ia in considerare urmatorii factori:

(1)Pericol/sursa - se refera la poluantii specifici care sunt identificati sau presupusi a exista pe un amplasament, nivelul lor de toxicitate si efectele particulare ale acestora.

(2)Calea de actionare - reprezinta calea pe care substantele toxice ajung la punctul la care au efecte daunatoare, fie prin ingerare directa sau contact direct cu pielea, sau prin migrare prin sol, aer sau apa.

(3)Tinta/Receptor - reprezinta obiectivele asupra carora actioneaza efectele daunatoare ale anumitor substante toxice de pe amplasament, care pot include fiinte umane, animale, plante, resurse de apa si cladiri (sau fundatiile si folosintele acestora). Acestea sunt numite in termeni legali obiective protejate.

Gradul riscului depinde atat de natura impactului asupra receptorului, cat si de probabilitatea manifestarii acestui impact.

Identificarea factorilor critici care influenteaza relatia sursa-cale-receptor presupune caracterizarea detaliata a amplasamentului din punct de vedere fizic si chimic.

Adesea este util sa se reprezinte rezumatul analizei sursa-cale-receptor sub forma unei diagrame arbore, inainte de a incerca evaluarea riscului, deoarece aceasta identifica clar actiunea, pericolul si consecintele.

Pe baza informatiilor prezентate in tabelele urmatoare – fisele de identificare si evaluare a aspectelor de mediu, se va analiza sistematic fiecare agent poluant in raport cu caile sale potențiale de acțiune asupra receptorilor specificati si se va decide daca exista o relatie cauzala sau este posibil sa existe. Importanta riscului fiecarui receptor va fi evaluata, identificand acele riscuri la care se impune o forma de remediere - aceasta reprezinta estimarea riscului.

Au fost elaborate Fisele de evaluare si identificare a aspectelor de mediu pe urmatoarele activitati:

1. Recepție materii prime
2. Cantarirea /Dozarea/ Prepararea Solutiei de electrolit/ Materii Prime
3. Procesul de producție
4. Montarea si punerea in functiune a utilajelor noi, integrarea acestora in fluxul de productie (investitii 2019)
5. Demontarea si dezafectarea instalatiilor de cromare dura continua Estate/Primavera/Inverno
6. Ambalare, livrare si transport – produs finit
7. Gestionare deseuri
8. Mențenanta
9. Activitati TESA
10. Activitatea : CTC
11. Administrativ

- Vegetația.

La acest nivel de observare constatăriile privind zgomotul se referă, în general, la întregul obiectiv analizat.

Conform masuratorilor efectuate, din punct de vedere al zgomotului, unitatea S.C. ASO CROMSTEEL SA. nu afectează ambianța acustică în zona localității Targoviste –cartier micro VI.

Valorile obtinute prin determinările de nivel de zgomot pe amplasament sunt prezentate în tabelul de mai jos.

Nr. pct.	Locația	Valoare Leq., dB(A)		Metoda de determinare	Valori admisibile Laeq (A)
		ora	L _{Aeq} dB (A)		
1.	Statia de denocivizare – la 2 m de gard 445513.5N 252634.1E	14:25-14:30	59,60	Analizor DELTA OHM HD 2010, 2+1 octave, masurare continuă	65 dB conform STAS 10009/1988
2.	Poarta acces tiruri 445507.9N 252626.5E	14:42-14:47	60,00		

Conditii meteo : v=0,2-0,4 m/s, cer senin, 2 °C.

Surse de zgomot:

- 1- pompe statie de denocivizare.
- 2- masini incarcare –descarcare

Analizand rezultatele obtinute se poate concluziona ca desfasurarea activitatilor din cadrul ASO CROMSTEEL S.A. SE INCADREAZA in limitele normale din punct de vedere al Factorului de Mediu – Zgomot.

1.8.2. Masuri propuse de reducere a zgomotului in timpul montajului

Pentru a se diminua zgomotul generat de sursele menționate anterior și pentru a fi respectate nivelele de zgomot, conform legislației în vigoare, sunt recomandate măsuri de protecție împotriva zgomotului și anume:

- În vederea atenuării zgomotelor și vibrațiilor provenite de la utilajele în funcțiune și mijloacele de transport, se va asigura dotarea acestora cu echipamente de reducere a zgomotului, mai bine spus, folosirea de utilaje și mijloace de transport silentioase.
- Pentru a nu se depăși limitele de toleranță admise, în perioada de montaj utilajele folosite vor fi verificate periodic pentru menținerea performanțelor tehnice.
- Întreținerea și funcționarea la parametrii normali a utilajelor și echipamentelor de lucru, precum și verificarea periodică a stării de funcționare a acestora, astfel încât să fie atenuat impactul sonor.
- Locurile pentru instalarea depozitelor de materiale și a organizării de santier vor fi stabilite astfel încât zgomotele să nu afecteze zonele de restricție protejate.

7.3. Managementul riscului

Managementul riscului se referă la procesul de luare a deciziilor și implementarea acestuia privitor la riscurile acceptabile sau tolerabile, și minimizarea sau modificarea acestora ca parte a unui ciclu repetitiv.

Managementul riscului de mediu asigură capacitatea de a înțelege modul de derulare a operațiilor și abilitatea de a răspunde la schimbările condițiilor interne și externe. Printr-un management al riscului adecvat se pot reduce cheltuielile; se poate minimiza expunerea la riscuri; se poate realiza creșterea probabilității de continuare în condiții normale a activității; se poate asigura conformitatea cu legislația în vigoare sau îmbunătățiri protecția mediului.

Indicatorul de mediu reprezintă o informație cheie, semnificativă și comparabilă, care are la bază un set de date care constituie valori ale unui atribut. Atributul caracterizează o proprietate ce poate fi măsurată sau observată. Problema complexă de evaluare și monitorizare a componentelor modelului PSR (presiune-stare-răspuns), a condus la demersuri de elaborare a unor sisteme de indicatori ce descriu mediul înconjurător. Conform Declarației din „Agenda 21” a Conferinței Națiunilor Unite privind Mediul și Dezvoltarea (Rio de Janeiro, 1992), „este necesar să fie elaborați indicatori ai dezvoltării durabile pentru a asigura baze solide în luarea deciziilor la toate nivelurile și a contribui la autoreglarea durabilității sistemelor integrate dezvoltare-mediu”.

Indicatorii care compun sistemul specific mediului sunt grupați în mai multe categorii, importantă fiind alegerea celor specifici activității de analiză concretă, cum ar fi:

- Indicatori absoluchi (consumul de resurse/energie, exprimat în kWh, volumul de apă uzată evacuate, exprimat în m³, cantitatea de emisii poluante (exprimată în kg sau tone);
- Indicatori relativi (emisia specifică, exprimată în kg emisii poluante/unitatea de producție, concentrația unui poluant specific în apă de suprafață sau în canalizare [mg/l]; ponderea, din total, a deșeurilor reciclate, în procente);
- Indicatori ponderați, cum ar fi: - performanța de mediu a unei organizații, - indicatori ai performanței operaționale; indicatori ai condițiilor (stării, calității) mediului;
- Indicatori la nivel de sit/amplasament/unitate (UEI), de exemplu volumul de ape uzate evacuate, însumate de la toate procesele tehnologice de pe amplasament, de unde acestea rezultă (m³);
- Indicatori la nivel de organizație (OEI): consumul total de combustibil (GJ/an);

Realizarea managementului riscului presupune angajamentul și energia decizională a conducerii la vârf și implicarea angajaților, care pot identifica un incident, un pericol potențial sau o oportunitate de îmbunătățire.

Comunicarea/consultarea, precum și monitorizarea/revizuirea presupun activități și concepte ce cuprind tot procesul de management.

Managementul riscului trebuie să cuprindă mecanisme de comunicare și consultare, atât în cadrul organizației, cât și între organizație și părțile externe. Revizuirea și monitorizarea riscurilor, ca și evaluarea performanțelor sistemului de management al riscurilor, trebuie avute în vedere în mod permanent și să fie temeinic documentate.

Ca măsură de protecție împotriva zgomotului și vibrațiilor ar fi utilizarea unor utilaje, echipamente și mijloace de transport noi/ moderne și silentioase, al căror nivel de zgomot să nu depășească limitele impuse prin STAS 10009/2017.

1.8.3. Surse de poluare sonoră și de vibrații în perioada de funcționare

Având în vedere faptul că activitatea propusă se va integra în procesul de producție se impune aplicarea unor măsuri colective și de ansamblu în scopul reducerii impactului în acest sens.

Pe perioada funcționării obiectivului, zgomotul și vibrațiile produse de utilajele în funcțiune aferente instalatiilor și generatorul de curent (după caz) ramân reduse, datorită utilizării unor echipamente de înaltă tehnicitate, incluse în interiorul unei incinte.

Toate aceste componente tehnologice care echipează utilajele aferente trebuie să fie omologate. Pentru diminuarea vibrațiilor și a zgomotelor se vor adopta tehnologii specifice de fixare a utilajelor.

Beneficiarul are obligația de a verifica și de a se asigura de revizii periodice și de bună de funcționare a utilajelor și instalațiile care produc zgomot și/sau vibrații.

Se consideră că prin realizarea investiției nu se produc efecte asupra clădirilor, proprietăților din vecinătate, faunei și biodiversitatii din zona, intensitatea trepidărilor situându-se în limita admisă, iar limitele admisibile ale nivelului de zgomot se vor încadra în STAS 10009/2017.

1.8.4. Măsuri de reducere a poluării sonore

Măsurile curente aplicate de reducere a poluării sonore pot fi încadrate în două categorii:

- de reducere a nivelului de zgomot la sursă
- de protecție a receptorului.

Măsuri luate prin proiectul tehnic pentru asigurarea izolării acustice a spațiilor și vecinătăților la zgomot aerian sunt:

a) clădirea și incinta aferentă obiectivului vor fi exploatate astfel încât prin funcționare să nu genereze zgomote sau vibratii susceptibile de a afecta sănătatea sau linistea vecinătăților.

b) În interiorul incintei este interzisa folosirea oricărei forme de avertizare acustică (sirene, claxon, megafonoane, etc.) care poate deranja vecinătatea, cu excepția folosirii acestor mijloace sub cazuri determinante de prevenirea sau semnalarea unui accident sau incident grav.

Se apreciază că prin proiectul tehnic au fost luate măsuri asiguratoare de reducere a poluării sonore.

1.8.5. Surse de radiație electromagnetică, radiație ionizantă, poluarea biologică

Echipamentele utilizate, prin motoarele electrice în funcțiune, pot genera radiații electromagnetice care se situează însă la un nivel scăzut pentru a avea impact negativ asupra mediului.

Atât lucrările propuse să fie executate, cât și echipamentele folosite la execuția lor nu generează radiații ionizante și nici poluări biologice (microorganisme, virusi).

8 DESCRIEREA DIFICULTĂȚILOR

8.1. DIFICULTĂȚII TEHNICE

Urgenta impusa redactarii Raportului poate a condus la omisarea unor informatii ce sunt prevazute a fi cuprinse in Procesul verbal de Control si in Tabelul de Control ce se elaboreaza de A.P.M. in faza de dupa analiza Memoriului tehnic. Asteptarea acestor informatii conduce in toate cazurile la mari intarzieri in programul investitiilor si in folosirea fondurilor.

Procedura nu atat de complicata, cat de durata privind avizarea Proiectului Tehnic ca si obtinerea in paralel a altor numeroase acorduri si avize, poate conduce la eventualitatea unor modificări asupra unora din informațiile necesare studiului de impact asupra mediului.

8.2. DIFICULTĂȚI PRACTICE

Având in vedere faptul că, de cele mai multe ori, beneficiarul nu este interesat de recomandările studiilor de impact, precum si faptul că nu impune intotdeauna in procedurile de lucru un plan de management al mediului, devine imperios necesară impunerea acestuia dar si a măsurilor prezentate si a recomandarilor din prezentul studiu.

In capitolele precedente a fost analizat in detaliu potentialul impact datorat activităților prevăzute a se realiza prin proiect, au fost identificate si s-a estimat amplitudinea acestora si deasemenea au fost indicate măsurile de minimizare considerate ca necesare.

9 REZUMAT FĂRĂ CARACTER TEHNIC

1. INFORMATII DESPRE TITULARUL PROIECTULUI

ASO CROMSTEEL S.A

Inregistrata la Registrul Comertului sub nr. J15/227/27.12.2000

Cod Unic de Inregistrare RO 11843301

Sediul social: Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, judetul Dambovita.

Reprezentant : ing. Cocosila Alexandru

Telefon 0762667472;

1.9. ALTE TIPURI DE POLUARE BIOLOGICĂ

Nu este cazul.

1.10. DESCRIEREA PRINCIPALELOR ALTERNATIVE STUDIATE DE TITULARUL PROIECTULUI ȘI INDICAREA MOTIVELOR ALEGERII UNEIA DIN TRE ELE

Alternativele se pot referi la:

- un amplasament alternativ;
- alt moment de demarare a proiectului;
- masuri de ameliorare a impactului asupra mediului;
- solutia de amplasare si montare precum si asigurarea infrastructurii.

Momentul demararii proiectului tine de managementul firmei si de obtinerea actelor de reglementare vizate.

Principale alternative studiate de beneficiar au fost legate de:

- amplasarea instalatiilor cu asigurarea unui flux tehnologic eficient si infrastructura amplasamentului ;
- tipul instalatiilor, asigurarea si respectarea normelor de protectie a mediului ;

Solutiile de montare a instalatiilor sunt la nivelul celor mai bune tehnici in domeniu, sunt solutii implementate de titularul proiectului din considerente economice si vizeaza implicit protectia mediului.

Proiectul vizat are in vedere extinderea si modernizarea activitatii in raport cu conditiile de mediu si cele economice, conditiile de functionare, cheltuieli de exploatare, accesibilitatea la utilitati, spatiul si caracteristicile halei si a proceselor tehnologice, conditiile de desfasurare a fluxului tehnologic si nu in ultimul rand reducerea consumurilor si a deseuriilor .

Alternativele studiate de titularul proiectului au fost analizate din punct de vedere functional, economic si de respectare a legislatiei nationale de protectia mediului .

Analiza proiectului nu a evidențiat aspecte de neconformare. Riscurile de mediu ce pot apărea sunt strâns legate de modul de realizare si punere in functiune a instalatiilor, de modul de gestionarea a materialelor, de modul de manipulare si utilizare a substantelor chimice periculoase si toxice, de modul de gestionare a deșeurilor, precum si de modul de administrare al instalatiilor si echipamentelor din incinta.

Printr-o buna organizarea a lucrarilor, respectarea procedurilor de lucru si a instructiunilor aferente fluxului tehnologic se va reduce la minim potentialul impact asupra mediului.

2. AUTORUL ATESTAT AL STUDIULUI DE EVALUARE A IMPACTULUI ASUPRA MEDIULUI SI AL RAPORTULUI LA ACEST STUDIU

TOTALAIG ENVIRO SERV S.R.L

Inregistrata la Registrul Comertului sub nr. J 40/5119/2012

Cod Unic de Inregistrare RO 15389802

Sediul social: În Str. Barbu Delavrancea, nr. 45, ap. 2, Sector 1, Bucuresti

Punct de lucru: Com. Ulmi , sat Dumbrava, str. Lilieciilor nr. 142 bis, jud. Dambovita

Reprezentant: Moater Elena Irina

Telefon 0724260105 , Fax 0245222175 ;

Email: laigserv@yahoo.com

S.C. TOTALAIG ENVIRO SERV S.R.L este inregistrata la Ministerul Mediului Apelor si Padurilor în *Lista expertilor care elaboreaza studii de mediu* cu certificat de inscriere nr. 885 din 02.07.2021, valabil pana la data de 22.07.2022, pentru realizarea de: RM, RIM, BM, RA, RSR, RS, EA.

MOATER ELENA IRINA este inregistrata la Ministerul Mediului Apelor si Padurilor în *Lista expertilor care elaboreaza studii de mediu* cu certificat de inscriere nr. 926 din 02.07.2021, valabil pana la data de 21.07.2022 pentru realizarea de: RM, RIM, BM, RA, RSR, RS.

3. DENUMIREA PROIECTULUI

MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE

Amplasament: Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, județul Dambovita.

Natura proprietății: proprietate privată 100% ,capital străin;

Titularul Investiției : ASO CROMSTEEL S.A., cu sediul în Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, județul Dambovita;

Reprezentant : ing. Cocosila Alexandru

Telefon 0762667472;

Studiul are scopul de a identifica, descrie și a analiza în mod corespunzător pentru obiectivul interesat, efectele directe și indirecte ale activității asupra factorilor de mediu și comunității umane necesar etapei de evaluare de mediu pentru proiectul pe care **ASO CROMSTEEL S.A.** îl are în derulare, după cum urmează:

1. Extinderea capacității de producție pe procesul tehnologic de cromare dura continuă prin montarea a opt linii STELMII respectiv: STELMII 10/14/15 , STELMII 9/11/12, STELMII 16, STELMII 17. Toate aceste linii de cromare dura continuă se bazează pe aplicarea unor tehnologii noi de cromare dura continuă complet automatizate, cu bai de cromare mai mici, contacti rotativi de Cu în locul celor de Hg, mai puține celule de electrolit , consum redus de apă și reducerea deseuriilor cu 50%.

1.11. INFORMATII DESPRE DOCUMENTELE /REGLEMENTARILE EXISTENTE PRIVIND PLANIFICAREA TERITORIALA IN ZONA AMPLASAMENTULUI PROIECTULUI

1.11.1. Modul de incadrare in planurile de urbanism

Societatea ASO CROMSTEEL S.A. este amplasată pe platforma industrială din partea de vest a orașului Târgoviște, la cca. 1,2 km de șoseaua Târgoviște-Câmpulung și la 150-200 m de zona rezidențială (Microraiionul VI).

Amplasamentul – S.C. ASO CROMSTEEL S.A. este în Targoviste , str. Laminorului, nr. 16, jud. Dambovita, tel/fax.0245-213261;0245-213360 având ca vecini pe:

NORD Cartier locuinte microraiionul VI
SUD Strada Laminorului
VEST S.C. RONDOCARTON S.A.
EST S.C. GEMAR MACHINE S.R.L

➤ Domeniul de activitate principal: Productia de metale feroase sub forme primare si de feroaliale.

➤ Forma de proprietate - privata 100% ,capital străin;
➤ Regimul de lucru : 24 ore/zi; 7 zile/saptamană; 360 zile/an.

Conform Certificatelor de urbanism obtinute pentru cele sase proiecte (CU nr. 695/14.08.2020; CU nr. 891 din 30.09.2020; CU nr. 948/ 16.10.2020; CU nr. 1171/28.12.2020 ; CU nr. 565 din 19.05.2021 ; CU nr. 566/19.05.2021) in scopul MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE amplasamentul proiectului propus se situeaza în intravilanul mun. Targoviste (conform PUG aprobat prin HCL nr. 9/1998 si prelungit conform OUG nr. 51/21.06.2018 prin HCL nr. 239/29.06.2018).

Terenul este situat in UTR 33, are categoria de folosinta curti constructii, subzona I- zona de unitati industrial de depozitare si transport.

Terenul este proprietatea Aso Cromsteel S.A. dupa cum urmeaza:

- teren in suprafata de **17016,0 mp** cu constructiile **C3, C4, C5, C7, C8** (hala mica Sc= 816 mp) cf. extras de carte funciara pentru informare si **C10** conform plan cadastral vizat de OCPI, **C9, C20** conform extras de carte funciara pentru informare vizat OCPI si **C10/1** (depozit cu Sc =835 mp) conform extras de carte funciara pentru informare si conform actului de dezmembrare cu incheiere de autentificare nr. 7178/20.12.2005. Pentru aceasta parcela s-a emis Autorizatia de construire nr. 103/14.04.2014 pentru *Construire hala industriala* cu Proces verbal de receptie la terminarea lucrarilor nr. 18468/01.08.2014. Conform certificat de urbanism nr. 695/14.08.2020 se admit lucrările de montare de utilaje industriale prin proiectul vizat, in cladirile **C8 (C10) si C10/1**.
- teren in suprafata de **17638 mp** cu **numar de carte funciara 73365**, cu constructiile **C12** (Sc= 7,50 mp), **C13** (Sc= 7,50 mp) si **C14** (Sc= 17137,58 mp) cf. extras de carte funciara pentru informare .
- teren in suprafata de **18579 mp** cu constructiile **C1** (Sc= 8 mp) , **C2** (Sc = 5103 mp) si **C3** (Sc=16 mp) cf. extras de carte funciara pentru informare .

1.11.2. Acte de reglementare emise

1. Certificat de urbanism nr. 948/16.10.2020
2. Decizia etapei de evaluare initiala nr. 73 din 05.03.2021 emisa de APM Dambovita pentru proiectul "Demontare si dezafectare instalatii de cromare dura continua Topolino si Ballila

2. Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat pentru reducerea emisiilor C.O.V. in Hala C8(C10) si C10/1 , un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (C.O.V.-uri) printr-un turn epurator cu o capacitate de 7500 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda.

3. Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat in hala FPS (C14) necesara pentru **reducerea emisiilor C.O.V.**, un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (C.O.V.-uri) printr-un turn epurator cu o capacitate de 80.000 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda. Instalatia va fi utilizata ca sistem secundar de protectie cu sistem by-pass in cazul nefunctionarii sistemului primar centralizat, fiind dimensionata la valoarea de absorbtie egala cu cea a sistemului primar.

4. Montarea unei instalatii de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) in Hala C8(C10) si C10/1, necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica, in vederea completarii cu solutie de electrolit a baielor de cromare pentru mentinere unui nivel constant de electrolit,

5. Extinderea procesului tehnologic de pregatire a suprafetei otelurilor in vederea acoperirii galvanice prin montarea de noi utilaje de rectificare de tipul Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza in Hala C8(C10) si C10/1. necesare pentru: - completare flux productiv pentru semifabricate (pregatire material inainte de procesul de cromare).

6. Montarea unei noi instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie in Hala C8(C10) si C10/1 necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare .

7. Extinderea procesului tehnologic care urmareste imbunatatirea calitatii suprafetelor pentru livrare prin montarea unei instalatii de tip BOSSI in Hala C2, necesara pentru: slefuire prin aschieri cu banda abraziva si perii urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;

8. Extinderea procesului tehnologic care urmareste imbunatatirea calitatii suprafetelor pentru livrare prin montarea a doua instalatii de tip Loeser respectiv Loeser 2 si Loeser 3, in Hala C2 necesare pentru: –slefuire prin aschieri cu banda abraziva si perii; urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;

9. Extinderea procesului tehnologic de tratament electrochimic dupa cromare prin montarea a doua instalatii de pasivare , instalatia de Pasivare 4 si Pasivare 5_in Hala C2, necesare pentru : –finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune;

10. Extinderea procesului tehnologic de tratament electrochimic dupa cromare prin montarea unei instalatii de pasivare , instalatia de Pasivare 6 in Hala C2, necesara pentru: – finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune.

11. Extinderea procesului tehnologic de acoperire a materialelor cu mase plastice prin montarea a doua instalatii de extrudare , respective instalatia de Extrudare 5 si Extrudare 6 in Hala C2 necesare pentru finalizarea procesului de protectie a suprafetelor finisate bara/teva; urmarind acoperirea materialelor cu materiale plastice ;

2 PROCESE TEHNOLOGICE

2.1. Procese tehnologice desfasurate pe amplasament

Activitatea societății ASO CROMSTEEL S.A. constă în prelucrarea laminateelor din oțel (țevi și bare) trase la cald în vederea ameliorării structurii interne, superficiale și al aspectului exterior.

Producția declarată este de cca. 65.000 t/an semifabricate cromate, la o medie de 5400 t/luna.

Respectiv: bara 45.000 t/an și teava : 20.000 t/an.

Produsele finite fabricate în cadrul societății analizate sunt realizate în mai multe faze tehnologice secvențiale realizate în cadrul halei de producție.

Principalele procese tehnologice sunt următoarele:

- prelucrare teava
- cojire;
- îndreptare;
- șlefuire;
- călire prin inducție;
- rectificare eboș;
- degresare
- cromare;
- rectificare produs finit (optional);
- debitare;
- prelucrare (optional);
- conservare;
- ambalare.

Descrierea proceselor tehnologice desfasurate pe amplasament

a) Procesul tehnologic de pregatire a suprafetei otelurilor în vederea acoperirilor galvanice

Prelucrare teava : constă în prelucrarea țevilor la interior prin alezare-roluire. Operația de prelucrare a țevilor la interior se realizează în noua hala de producție și depozitare construită în 2015 « Hala de producție țevi metalice ». Aceste operații se execută cu mașini de alezat-roluit și mașini de honuit

Cojirea: Conține într-un proces de aşchieriere pentru îndepărțarea stratului superficial de oxid de fier cu ajutorul unor mașini de cojitură în ciclu automat tip Kieserling TREVALI (1 mașină), MAIR (1 mașină), Daisho (1 mașină) strung orizontal 1250x10000 mm (1 mașină).

Gama de produse prelucrate este cuprinsă între $\varnothing = 20-203.5$ mm. Scopul operației de cojire este de îndepărțare a defectelor de suprafață (rizuri, fisuri, suprapunerile etc.) a produselor laminate și obținerea unor dimensiuni constante pe lungimea barei, în clase de precizie avansate (h8; h9; h11), rugozitate redusă și linearitate sub 0,2mm/m.

Îndreptarea: Conține în deformarea plastică la rece a semifabricatelor rezultate din operația de cojire. Abaterea permisă de la liniaritate este de 0,1 – 0,5 mm/m. Mașinile de îndreptare sunt

Conform anexelor la Legea 292/2018 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice si private asupra mediului, proiectul se încadreaza în Anexa 2 pct.13 a din Legea 292/2018.

4. NECESITATEA ȘI OPORTUNITATEA INVESTIȚIEI

Societatea ASO CROMSTEEL S.A. cu sediul in județul Dambovita, municipiu Targoviste str. Laminorului nr. 16 are ca obiect de activitate prelucrarea laminatelor din oțel (țevi și bare) trase la cald în vederea ameliorării structurii interne și superficiale. Produsele finite fabricate în cadrul societății analizate sunt realizate în mai multe faze tehnologice secvențiale realizate în cadrul halelor de producție.

În plus, societate desfășoară activități conexe celor de producție.

Investitia propusa prin proiectul "MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE" presupune:

- **Montarea a trei instalatii de cromare dura continua STELMI 10/14/15** in Hala C8(C10) si C10/1.
- **Montarea a trei instalatii de cromare dura continua STELMI 9/11/12** in Hala FPS (C14).
- **Montarea instalatiei de cromare dura continua STELMI 16** in Hala C2.
- **Montarea instalatiei de cromare dura continua STELMI 17** in Hala C2
- **Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat** in Hala C8(C10) si C10/1 necesara pentru: –reducerea emisiilor C.O.V.
- **Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat** in hala FPS (C14) necesara pentru: –reducerea emisiilor C.O.V, care va fi utilizat ca sistem secundar de protectie cu sistem by-pass in cazul nefunctionarii sistemului primar centralizat, dimensionat la valoarea de absorbtie egala cu cea a sistemului primar.
- **Montarea unei instalatii de pregatire materie prima (anhidrida cromica)** in Hala C8(C10) si C10/1 necesara pentru: – completare cu solutie de electrolit pentru mentinere nivel instalatii de cromare.
- **Montarea de utilaje de rectificare de tipul: Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza** in Hala C8(C10) si C10/1, necesare pentru: - completare flux productiv pentru semifabricate (pregatire material inainte de procesul de cromare)
- **Montarea unei Instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie** in Hala C8(C10) si C10/1 necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare.
- **Montarea a doua instalatii de tip Loeser respectiv Loeser 2 si Loeser 3** , in Hala C2, necesare pentru: –slefuire prin aschiere cu banda abraziva si perii; urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;
- **Montarea unei instalatii de tip Bossi** in Hala C2 necesara pentru: –slefuire prin aschiere cu banda abraziva si perii; urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;

cuplate în serie cu mașinile de cojire și Presa și utilizează aer comprimat pentru acționări și ulei.

Călirea: Semifabricatele rezultate în urma operației de îndreptare sunt călite prin Cifarea Invertorul cu transistor IGBT pentru incalzire cu inducție tip GP/GPR: masina a fost proiectata si realizata spre a se obtine incalzirea prin inducție a barelor din otel.

Rectificare -ebosare a produsului finit: Se execută cu ajutorul mașinilor de rectificat care lucrează în ciclu automat și utilizează pentru acționări aer comprimat.

Instalația centralizată APROCHIM de filtrare sub presiune și răcire emulsie pentru rectificarea barelor TIP A40//NP – CR - MEC este în circuit închis și dispune de un sistem de filtrare cu electromagnet și hârtie de filtru pentru reținerea piliturii și a particulelor abrazive.

Sistemul de filtrare cu emulsie cu un volum total de 66 000 L necesar pentru a efectua racirea pentru utilaje de rectificare tip Mikrosa sau RFC320/sau RFC 125 , Giustina , Lidkioping , Bocca

Ca și durata de viață a emulsiei este de 3 ani de zile.

Degresarea. Se realizează înaintea operației de cromare pentru a îndepărta emulsia antrenată pe semifabricatele rectificate.

b) Procesele tehnologice de acoperiri galvanice

Cromarea: Cromarea are la bază metoda de depunere electrochimică de crom dur, în scopul creșterii rezistenței la uzură. Stratul de crom depus este de 0,02 – 0,15 mm grosime.

Cromarea dură se execută în instalații cu funcționare discontinuă și instalații cu funcționare continuă.

A. Cromarea dura discontinua se realizează în șarje, în care piesele se montează pe suporti și sunt tratate electrochimic (anodizare, cromare dură) și spălate.

- În prezent, în procesul de producție există o singura linie de cromare dura discontinuă pentru tevi la interior :
- Linia de cromare dura discontinuă bare mari a fost dezafectată în anul 2018 iar pentru proiectul de dezafectare a fost emisă Decizia etapei de încadrare nr. 114/25.04.2018 APM Dambovita.

B. Cromarea dura în flux continuu

Depunerea stratului de crom se face gradat până la atingerea grosimii de crom prevăzută în tehnologie, prin trecerea pieselor prin mai multe băi. Soluțiile de cromare au o compoziție identică cu cele folosite la cromarea discontinuă. Parametrii de lucru (componenti, concentrații, temperatură) sunt de asemenea similari.

Datorită cantităților foarte mici de soluție antrenată pe piese, spălarea interfacială a pieselor se realizează cu volum foarte redus de apă, în sistem cu picătura sau cu jet de apă.

Deoarece volumul de ape uzate este foarte redus, acesta poate fi utilizat în întregime la completarea pierderilor de soluție de cromare. De asemenea, se asigură o economie de substanțe chimice pentru prepararea soluției de cromare și de reactivi chimici în cazul eventualei epurări a soluțiilor/apelor uzate.

Băile sunt închise, prevăzute cu capace pe întreaga suprafață, vaporii de soluție cromică fiind captăți în comun pentru fiecare linie în parte sau pentru un grup de linii. În acest mod de captare a aerosoliilor, debitele de soluție pierdută prin evaporare sunt diminuate semnificativ, asigurându-se totodată și controlul riguros al emisiilor de poluanți în atmosferă.

Instalația de cromare dură cu funcționare în regim continuu este destinată cromării dure a barelor din oțel cu lungime de 6200 ± 150 mm și diametrele cuprinse între 5 mm și 203.2 mm.

- **Montarea a doua instalatii de pasivare , instalatia de Pasivare 4 si Pasivare 5** in Hala C2, necesare pentru : –finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune ;
- **Montarea unei instalatii de Pasivare (Pasivare 6)** in Hala C2, necesara pentru : –finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune;
- **Montarea a doua instalatii de extrudare , respective instalatia de Extrudare 5 si Extrudare 6** , in Hala C2, necesare pentru : –finalizarea procesului de protectie a suprafetelor finisate bara/teva; urmarind acoperirea materialelor cu materiale plastic;

Prin Raportului la Studiul de impact asupra mediului au fost luate in considerare elementele cu impact negativ, au fost analizate si propuse masuri si solutii de eliminare sau reducere a lui, au fost evidențiate elementele cu impact pozitiv, astfel incat lucrările sa se incadreze cat mai bine in procesul de productie actual si sa conduca la o modernizare a activitatii in raport cu conditiile de mediu si cele economice, conditiile de functionare, dar si o reducere a cheltuielilor de exploatare, a consumurilor si a deseurilor.

*În condițiile în care sunt respectate detaliile din proiectul tehnic și ansamblul de măsuri de protecție a mediului prezentate in raport, se poate aprecia ca prin realizarea obiectivului "MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE" derulat de ASO CROMSTEEL S.A. „**MEDIUL ESTE AFECTAT DE ACTIVITATEA UMANA IN LIMITE ADMISIBILE**“.*

9.1. CONCLUZIILE ȘI RECOMANDĂRILE PRIVIND LIMITAREA EFECTELOR, EVIDENȚIATE ÎN RAPORT, ASUPRA FACTORILOR DE MEDIU

1. Concluzii generale

Amplasamentul analizat aferent societății ASO CROMSTEEL S.A. este situat pe platforma industrială din partea de vest a municipiului Târgoviște, la o distanță de aproximativ 1,2 km de șoseaua Târgoviște – Câmpulung și la 150 – 200 m de zona rezidențială (Microraiionul VI).

- Proiectul respectă: Recomandările legislației în domeniul protectiei mediului
- Elementele constructive ale instalațiilor au fost dimensionate și verificate folosind tehnici ingineresti adecvate și standardizate în Romania (rezistența, arhitectura, sistemul de alimentare cu apă și canalizare, sistemul de alimentare cu curent electric, sistemul de ventilatie , sistemul de alimentare cu gaze etc.)
- Evaluarea cantităților de poluanți (ape uzate, emisii în atmosferă etc) s-a facut prin calcule analitice folosind modele matematice si programe de calcul:
 - CORRINAIR 97 – emisii praf si gaze arse in faza de executie

C.Pasivarea – Pasivarea este ultimul proces de tratare al barelor/tevilor dupa cromare si asigura acoperirea porilor si rezistenta la coroziune fiind un tratament electrochimic la rece pentru o gama diametrala de tevi/bari cuprinsa intre 25 si 160 mm.

c) Procese tehnologice de pregatire pentru livrare

Dupa operatia de cromare piesele sunt supuse operatiei de rectificare a produselor finite sau/si debitare si slefuire.

Debitarea produsului finit se realizeaza cu masini de debitat cu pinza si disc .

Slefuirea produsului finit se executa cu ansambluri de masini BOSSI si masina Loeser

Slefuirea este o operatie de aschieri cu banda abraziva si perii care se desfasoara in mediu umed si combinat (umed + uscat).

Daca la celelalte operatii de prelucrare prin aschieri se urmaresti modificarea formei si dimensiunilor produsului, la operatia de slefuire se urmaresti imbunatatirea calitatii suprafetelor (eliminarea neconformitatilor) si imbunatatirea rugozitatii suprafetelor in limitele cerute de operatia de finisare ($0.2\mu m$).

Ca material abraziv cel mai folosit este oxidul de aluminiu (CORUNDUM), zirconiu, carbonatul de siliciu.

Prelucrarea pieselor se face in functie de cerintele beneficiarului, se realizeaza prin operatii de strunjire, gaurire, frezare, societatea are in dotare centre de prelucrat MAZAK 15 MS si TAKISAWA cu functionare in ciclu semiautomat. Prelucrarile se executa pe strunguri paralele, strunguri semiautomate , masini de gaurit vertical si adanc.

Conservarea:

Conservarea pieselor se execută manual, cu ulei de conservare sau cu mașină de plastifiat.

Ambalarea:

Produsele finite sunt ambalate în folie de polipropilenă sau în hârtie și apoi în cutii de lemn.

d) Alte activitati

Printre activitatatile desfasurate pe amplasment mentionam si activitati de intretinere utilaje care se desfasoara in cadrul atelierului de reparatii si prelucrare si atelierului de confectii metalice si sudura .

2.2. Informati generale cumulate despre proiectul propus

Proiectul **MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE**, derulat de ASO CROMSTEEL S.A. urmaresti mai multe obiective necesare extinderii procesului de productie, dupa cum urmeaza :

1. *Extinderea capacitatii de productie pe procesul tehnologic de cromare dura continua prin montarea a opt linii STELMII respectiv: STELMII 10/14/15 , STELMII 9/11/12, STELMII 16,*

- SCREEN 3 (EPPA 42) – dispersie poluanți în atmosferă
- Măsurile propuse în proiect limitează efectele pe care poluanții produși în timpul execuției și exploatarii le au asupra factorilor de mediu.
- Chiar dacă soluțiile propuse au fost riguros analizate și dimensionate, o proasta administrare a instalațiilor poate avea efecte nedorite asupra factorilor de mediu analizați.
- Pe tot parcursul implementării proiectului este necesar să se respecte prevederile proiectului cu maxima rigurozitate, personalul de execuție, exploatare și monitorizare să fie calificat și selecționat astfel încât erorile umane să fie reduse la minim.

2. Concluzii privind limitarea efectelor asupra calității apei

Măsurile luate prin proiect pentru protecția factorului de mediu apă, vor fi prezentate în funcție de sursa de emisie a poluantului.

Liniile de producție

Exploatarea și întreținerea corespunzătoare a instalațiilor și echipamentelor tehnologice:

- liniile de cromare;
- sisteme de control a poluanților atmosferici: cele aferente liniilor de cromare și cele aferente masinilor de slefuit și debitat;
- instalația de recuperare și epurare ape cromnice;

Utilitatii si infrastructura

- Verificarea periodică a stării de integritate și întreținerea forajului și retelei de alimentare cu apă potabilă, precum și a rețelelor de canalizare ape menajere și ape pluviale.
- Întreținerea rețelelor de canalizare, a rigolelor de colectare a apelor uzate rezultate din spalarea pardoselilor și asigurarea reviziilor periodice pentru toate retelele interioare și exterioare din incinta.
- Contorizarea apelor uzate evacuate în canalizarea orașenească prin montarea unui debitmetru în caminul final de evacuare ape uzate menajere.
- Respectarea Planului anual de întrețineri și reparări

Deseurile propriu-zise

- Suplimentarea măsurilor de prevenire și control la manevrarea și transportul soluției concentrate de anhidridă cromică (16 03 03*) în corpul unde este amplasată statia de

STELMII 17. Toate aceste linii de cromare dura continua se bazeaza pe aplicarea unor tehnologii noi de cromare dura continua complet automatizate, cu bai de cromare mai mici, contacti rotativi de Cu in locul celor de Hg, mai putine celule de electrolit , consum redus de apa si reducerea deseurilor cu 50%.

2. Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat pentru reducerea emisiilor C.O.V. in Hala C8(C10) si C10/1 , un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (C.O.V.-uri) printr-un turn epurator cu o capacitate de 7500 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda.

3. Montarea unei instalatii de aspiratie tip Scrubber centralizat in hala FPS (C14) necesara pentru **reducerea emisiilor C.O.V.**, un sistem de aspiratie cu epurare, care asigura aspirarea si epurarea emisiilor generate in timpul procesului de productie (C.O.V.-uri) printr-un turn epurator cu o capacitate de 80.000 mc/h avand la baza tehnologia de reducere umeda. Instalatia va fi utilizata ca sistem secundar de protectie cu sistem by-pass in cazul nefunctionarii sistemului primar centralizat, fiind dimensionata la valoarea de absorbtie egala cu cea a sistemului primar.

4. Montarea unei instalatii de pregatire materie prima (Anhidrida Cromica) in Hala C8(C10) si C10/1, necesara pentru prepararea electrolitului de anhidrida cromica, in vederea completarii cu solutie de electrolit a baior de cromare pentru mentinere unui nivel constant de electrolit,

5. Extinderea procesului tehnologic de pregatire a suprafetei otelurilor in vederea acoperirii galvanice prin montarea de noi utilaje de rectificare de tipul Lidkoping, Bocca Malandrone, Monzesi Monza in Hala C8(C10) si C10/1. necesare pentru: - completare flux productiv pentru semifabricate (pregatire material inainte de procesul de cromare).

6. Montarea unei noi instalatii centralizate de filtrare sub presiune si racire emulsie in Hala C8(C10) si C10/1 necesara pentru: – retinere pilitura si particule abrazive provenite de la instalatiile de rectificare .

7. Extinderea procesului tehnologic care urmareste imbunatatirea calitatii suprafetelor pentru livrare prin montarea unei instalatii de tip BOSSI in Hala C2, necesara pentru: slefuire prin aschieri cu banda abraziva si perii urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;

8. Extinderea procesului tehnologic care urmareste imbunatatirea calitatii suprafetelor pentru livrare prin montarea a doua instalatii de tip Loeser respectiv Loeser 2 si Loeser 3, in Hala C2 necesare pentru: –slefuire prin aschieri cu banda abraziva si perii; urmarind imbunatatirea calitatii suprafetelor;

9. Extinderea procesului tehnologic de tratament electrochimic dupa cromare prin montarea a doua instalatii de pasivare , instalatia de Pasivare 4 si Pasivare 5_in Hala C2, necesare pentru :–finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune ;

10. Extinderea procesului tehnologic de tratament electrochimic dupa cromare prin montarea unei instalatii de pasivare , instalatia de Pasivare 6 in Hala C2, necesara pentru :– finalizarea procesului de tratament electrochimic la rece; urmarind marirea rezistentei la coroziune ;

11. Extinderea procesului tehnologic de acoperire a materialelor cu mase plastice prin montarea a doua instalatii de extrudare , respective instalatia de Extrudare 5 si Extrudare 6 in Hala C2 necesare pentru finalizarea procesului de protectie a suprafetelor finisate bara/teva; urmarind acoperirea materialelor cu materiale plastice ;

Utilajele se vor monta direct pe pardoaseala de beton in Hala C8(C10) si C10/1, Hala C2 si Hala FPS C14, proprietatea beneficiarului, in spatii special concepute in acest sens ce vor fi dotate cu toate instalatiile corespunzatoare. (plan de amplasament anexat)

recuperare si epurare ape cromice, solutia de anhidrida cromica uzata fiind eliminata ca deseu periculos.

- Interzicerea depozitării dezorganizate sau neautorizate pe platforme altele decât cele destinate stocarii deseurilor

Activitatea umana

- Responsabilizarea personalului privind respectarea procedurilor de lucru si a normelor de protectie a mediului.
- Activitatea umana in fapt este cea care influenteaza in mod direct toata strategia de exploatare, monitoring si eficienta a masurilor de prevedere luate prin solutiile de implementare a proiectului.

In perioada de implementare si functionare a proiectului impactul asupra apelor de suprafata este minim estimat deoarece sunt luate masuri se reducere a riscului accidental de poluare a pânzei freatici prin intermediul apelor pluviale.

3. Recomandări privind limitarea efectelor asupra calității apei

Verificarea periodica a stării de integritate și întreținerea forajului si retelei de alimentare cu apa potabila, precum si a rețelelor de canalizare ape menajere si ape pluviale.

Respectarea Planului anual de intretineri si reparatii

Suplimentarea masurilor de preventie si control la manevrarea si transportul soluției concentrate de anhidrida cromica (16 03 03*) in corpul unde este amplasata statia de recuperare si epurare ape cromice, solutia de anhidrida cromica uzata fiind eliminata ca deseu periculos.

Suplimentarea masurilor de preventie si control la manevrarea si transportul soluției uzate de la degresare (11.01.11*) deseuri de lichide apoase cu continut de substante periculoase pana in zona de depozitare.

Suplimentarea masurilor de preventie si control la manevrarea si transportul slamului de la cromare (11.01.09*) pana in zona de depozitare.

Contorizarea apelor uzate evacuate in canalizarea oraseneasca prin montarea unui debitmetru in caminul final de evacuare ape uzate menajere.

In ceea ce priveste panza de apa freatica, în conditii normale de functionare si un management judicios al activitatii in procesul de productie, nu se identifica riscuri pentru starea de calitate a apelor freactice.

4. Concluzii privind limitarea efectelor asupra calitatii apei de suprafață

Nu se vor evacua ape uzate în emisar natural, deci nu va exista impact asupra calitatii apelor de suprafata indusa de o astfel de actiune.

5. Recomandări privind limitarea efectelor asupra calitatii apei de suprafață

Evacuarea apelor pluviale urmeaza traseul retelei de ape metorice constituita dintr-un tronson inelar de colectare din tuburi de beton (Dn 300 mm, lungime 800 m) care deverseaza in colectorul de ape meteorice de pe strada Laminorului.

6. Concluzii privind limitarea efectelor asupra calitatii aerului

Emisiile de poluanți atmosferici reprezintă, pe langa o sursa de poluare a aerului, si o sursă potențială de afectare a calitatii solului. Înălțimea coșurilor de evacuare determină dispersia concentrațiilor de poluanți în aer pe platforma obiectivului.

Emisiile produse de activitatea desfasurata pe amplasament sunt reprezentate de:

- Emisiile specifice proceselor tehnologice de cromare: crom si compusii sai, pulberi in suspensie; pulberi cu continut de fier
- Emisiile produse de arderea gazelor naturale in centralele termice si tuburile radinate : gaze de ardere (CO, CO₂, NO_x, SO₂) si pulberi in suspensie.

1. Recomandări privind limitarea efectelor asupra aerului

Exploatarea și întreținerea corespunzatoare a instalatiilor si echipamentelor tehnologice:

- liniile de cromare;
- sisteme de control a poluanților atmosferici: cele aferente liniilor de cromare si cele aferente masinilor de slefuit si debitat;
- instalatia de filtrare si racire emulsiei de la rectificare.

Pastrarea frecventei si indicatorilor pentru factorii de mediu monitorizati pe amplasament.

2. Concluzii privind calitatea actuală a solului

Utilizarea actuală a amplasamentului și a terenului din vecinătatea acestuia este de zonă industrială – depozite sau agricolă. Principalele activități industriale care au putut avea un impact potențial asupra calității solului/subsolului au fost cele asociate proceselor tehnologice de prelucrări metalice și de acoperiri galvanice.

Principalele surse de poluare potențială a factorilor de mediu pe amplasamentul analizat sunt: gestionarea substanțelor chimice, emisiile atmosferice, gospodărirea apelor uzate și a celor meteorice și gestionarea deșeurilor.

Deoarece aproximativ 75 % din suprafața totală a incintei este fie construită, fie protejată, probabilitatea de contaminare a solului este diminuată .

Nu se consideră obligatorie monitorizarea apei din panza freatica avand în vedere că amplasamentul este în mare parte betonat, traficul și depozitele de substanțe chimice nu sunt în contact direct cu solul. Pulberile accidentale care ajung pe sol nu sunt de natură să afecteze panza freatica.

În aceste condiții se poate concluziona că desfășurarea activităților din cadrul ASO CROMSTEEL S.A, **SE INCADREAZA** în limitele normale din punct de vedere al Factorului de Mediu – Sol.

3. Recomandări privind limitarea efectelor asupra calității solului și subsolului

- Pentru a evita poluarea accidentală a solului și subsolului din zona evaluată toate lucrările vor fi efectuate cu respectarea strictă a normelor în vigoare.
- Astfel, va fi acordată o atenție mare respectării normelor legale privind depozitarea, manipularea și transportul substanțelor chimice.
- Aceleași măsuri stricte trebuie aplicate și în legătură cu stocarea și eliminarea deșeurilor menajere și tehnologice.
- Respectarea Planului anual de întrețineri și reparări
- Suplimentarea măsurilor de prevenire și control la manevrarea și transportul soluției concentrată de anhidridă cromică (16.03.03*) în corpul unde este amplasată stația de recuperare și epurare ape cromice, soluția de anhidridă cromică uzată fiind eliminată ca deșeu periculos.
- Suplimentarea măsurilor de prevenire și control la manevrarea și transportul soluției uzate de la degresare (11.01.11*) deșeuri de lichide apoase cu continut de substanțe periculoase până în zona de depozitare.

- Suplimentarea masurilor de prevenire si control la manevrarea si transportul slamului de la cromare (11.01.09*) pana in zona de depozitare.
- Monitorizarea anuala a factorului de mediu sol .

4. Concluzii privind factori de mediu: flora și fauna

Habitatele din zona de interes nu reprezinta valoare conservativa. Speciile de importantă conservativă și asociatiile vegetale valoroase lipsesc.

Din punct de vedere al amplasarii proiectului fata de ariile naturale cu statut special de conservare, acesta se situeaza în afara zonelor de interes conservativ de interes national sau protejate prin reteaua ecologica Natura 2000.

Proiectul propus nu afectează obiectivele de conservare ale ariilor naturale protejate și starea actuală de conservare a habitatelor și speciilor de interes comunitar.

Proiectul evaluat nu fragmenteaza /deterioreaza habitatele de interes comunitar, nu reduce numarul speciilor de interes comunitar, nu implica utilizarea unor resurse de care depinde biodiversitatea ariei naturale protejate, nu afecteaza zonele de hrانire, reproducție și migratie ale speciilor de interes comunitar.

Efectele acestei interventii antropice sunt limitate, au caracter izolat și probabilitatea de producere a unui impact semnificativ asupra ecosistemelor terestre și acvatice este diminuata prin asigurarea unor masuri organizatorice adecvate.

5. Concluzii privind efectul investiției asupra sănătății populației

In ceea ce priveste starea de sanatate a populatiei, statisticile existente nu permit efectuarea de corelatii cu privire la influenta starii calitatii factorilor de mediu asupra incidentei bolilor. Pentru mediul socio-economic caracteristic zonei evaluate afectiunile minore nu sunt nici luate in evidenta si nici tratate corespunzator.

Consideram ca nu exista public nemultumit de existenta proiectului.

In proiect s-au luat toate masurile pentru a inlatura orice dezagrement, care ar putea sa apară in perioada de executie si functionare a acestui obiectiv .

9.2. CONCLUZII MAJORE CARE AU REZULTAT DIN EVALUAREA IMPACTULUI ASUPRA MEDIULUI

- Proiectul vizat are in vedere extinderea si modernizarea activității in raport cu condițiile de mediu si cele economice, condițiile de funcționare, cheltuieli de exploatare, accesibilitatea la utilitati, spațul si caracteristicile halei si a proceselor tehnologice, condițiile de desfășurare a fluxului tehnologic si nu in ultimul rând reducerea consumurilor si a deseurilor .

- Alternativele studiate de titularul proiectului au fost analizate din punct de vedere functional, economic si de respectare a legislatiei nationale de protectia mediului .
- Analiza proiectului nu a evidențiat aspecte de neconformare. Riscurile de mediu ce pot apărea sunt strâns legate de modul de realizare si punere in functiune a instalatiilor, de modul de gestionarea a materialelor, de modul de manipulare si utilizare a substantelor chimice periculoase si toxice, de modul de gestionare a deșeurilor, precum si de modul de administrare al instalatiilor si echipamentelor din incinta.
- Monitorizarea este necesară in vederea cuantificării impactului privind investitia „**MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE - S.C. ASO CROMSTEEL S.A., Municipiu Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, judetul Dambovita** asupra factorilor de mediu, in vederea adoptării măsurilor de protecție care se impun.
- Monitorizarea factorilor de mediu trebuie sa se realizeze atat in perioada de implementare a proiectului cat si in perioada de functionare.
- **Printra-o buna organizarea a lucrărilor, respectarea procedurilor de lucru si a instructiunilor aferente fluxului tehnologic se va reduce la minim potentialul impact asupra mediului.**

9.3. RECOMANDĂRI

- ❖ Respectarea normelor si standardelor in vigoare, necesare protecției factorilor de mediu;
- ❖ Lucrările trebuie realizate astfel încât să nu afecteze sub nici o formă lucrările existente în zonă;
- ❖ Respectarea tehnologiei de execuție si a proiectului tehnic, folosirea de utilaje performante, care nu produc pierderi de substanțe poluante in timpul funcționarii și care nu generează zgomot, peste limitele admise.
- ❖ Asigurarea vizitelor și reviziilor periodice a instalațiilor, utilajelor și echipamentelor tehnologice conform cerinței furnizorilor autorizați;
- ❖ Monitorizarea periodică a factorilor de mediu prin firme autorizate, conform standardelor in vigoare;
- ❖ Manipularea, depozitarea si gestionarea corespunzatoarea a substantelor chimice;
- ❖ Manipularea, depozitarea si gestionarea corespunzatoarea a deseurilor periculoase si nepericuloase;
- ❖ Colectarea, depozitarea și eliminarea deșeurilor conform legislației în vigoare.
- ❖ Organizarea de programe eduaționale, la nivel de colective, in vederea atingerii gradului de cultura ecologica, necesară respectării normelor de protecție a mediului înconjurător.

- ❖ Prin aceste programe, trebuie să se indice modul de acțiune, a fiecărei persoane, la locul ei de munca, pentru a se evita poluarea accidentală sau voită a factorilor de mediu.
- ❖ A acționa în scopul prevenirii poluării factorilor de mediu este mai ușor decât a trece la măsuri ameliorative sau de remediere ulterioară.

În condițiile în care sunt respectate detaliiile din proiectul tehnic de implementare și ansamblul de măsuri de protecție a mediului prezentate în raport, se poate aprecia că prin realizarea obiectivului "MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE - S.C. ASO CROMSTEEL S.A., Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, județul Dambovita

"MEDIUL ESTE AFECTAT DE ACTIVITATEA UMANĂ ÎN LIMITE ADMISIBILE".

Colectivul de elaborare,
S.C. TOTALAIG ENVIRO SERV S.R.L

Sef de proiect. Dr. Chim. MOATER ELENA IRINA



10. LEGISLAȚIE DE REFERINȚĂ

Proiectul de investiții, MONTARE UTILAJE INDUSTRIALE - S.C. ASO CROMSTEEL S.A., Municipiul Targoviste, str. Laminorului, nr. 16, județul Dambovita se va executa și va funcționa prin respectarea actelor normative în vigoare.

Intocmirea raportului privind impactului asupra mediului a avut la baza o serie de Directive Europene transpuse și implementate în legislația națională prin acte legislative privind protecția mediului pentru activitățile cu impact semnificativ asupra mediului, care se supun evaluării impactului asupra mediului (EIM), și anume:

1. Legea nr. 265/2006 privind aprobarea OUG nr. 195/2005, cu modificările și completările ulterioare;
2. Legea nr. 196/2005 privind Fondul de mediu, modificată și aprobată prin Legea nr. 105/2006;
3. Legea nr. 292/2018 privind evaluarea impactului unui proiect public și privat asupra mediului;
1. Ghidurile aprobată prin Ordinul 269 din 2020 privind aprobarea ghidului general aplicabil etapelor procedurii de evaluare a impactului asupra mediului, a ghidului pentru evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontieră și a altor ghiduri specifice pentru diferite domenii și categorii de proiecte
2. ORDIN nr. 19/2010 pentru aprobarea Ghidului metodologic privind evaluarea adecvată a efectelor potențiale ale planurilor sau proiectelor asupra ariilor naturale protejate de interes comunitar.
3. Legea nr. 226/2013 privind aprobarea OUG. Nr. 164/2008 pentru modificarea și completarea OUG nr. 195/2005 privind Protecția mediului.
2. Legea nr. 104/2011, privind calitatea aerului înconjurator.
3. OUG 68/2016 care modifica și completează Legea 211/2011 privind regimul deseurilor, republicată.

Raport de evaluare a impactului asupra mediului

Montare utilaje industriale "ASO CROMSTEEL S.A. str. Laminorului nr. 16, Targoviste , jud. Dambovita

4. Legea apelor nr. 107/1996 cu modificările aduse prin următoarele acte: HG 83/1997; HG 948/1999; L 192/2001; OUG 107/2002; L 310/2004; L 112/2006; OUG 12/2007; OUG 130/2007; OUG 3/2010; OUG 64/2011; OUG 71/2011; OUG 69/2013; L 187/2012; L 153/2014; L 196/2015; HG 570/2016; OUG 94/2016; OUG 78/2017 Legea 59/2016, privind controlul asupra pericolilor de accident major in care sunt implicate substante periculoase.
5. HG 878/2005, privind accesul publicului la informatii privind mediul.
6. Legea nr. 360/2003 republicata, modifcata si completata prin Legea nr. 263/2005 privind regimul substantelor si preparatelor chimice periculoase;
7. Ordinul nr. 756/1997 pentru aprobarea Reglementarii privind evaluarea poluarii mediului
8. Ordinul nr. 462/1993 , conditiile tehnice privind protectia mediului.
9. H.G. nr. 856/2002 privind evidenta gestiunii deseurilor si pentru aprobarea listei cuprinzand deseurile , inclusiv deseurile periculoase.
10. H.G. nr. 349/2005 privind depozitarea deseurilor;
11. OUG 68/2011 care modifica si completeaza Legea 211/2011 privind regimul deseurilor
12. H.G. nr. 140/2008 privind „ Registrul european al poluantilor emisi si transferati”
13. Ordinul MAPPM nr. 756/1997 pentru aprobarea Reglementarii privind evaluarea poluarii mediului;
14. Legea nr. 360/2003 privind regimul substantelor si preparatelor chimice periculoase, modifcata si completata prin legea nr. 263/2005;
15. H.G. nr. 878/2005 privind accesul publicului la informatia privind mediul;
16. H.G. nr. 1061/2008 privind transportul deseurilor periculoase si nepericuloase pe teritoriul Romaniei
17. Ordinul MAPAM nr. 169/2004 pentru aprobarea, prin metoda confirmarii directe, a Documentelor de referinta privind cele mai bune tehnici disponibile (BREF) , aprobate de UE.
18. HG. Nr. 352/2005, HG 210/2007- privind modificarea si completarea HG. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind Condițiile de descărcare in mediul acvatic a apelor uzate
19. H.G nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate - abrogă HG nr. 662/2001 (M.Of. nr. 199/ 22.03.2007
20. STAS 12574/1987 privind Condițiile de calitate a aerului in zonele protejate;
21. STAS 10009/2017 - Acustica urbana - limite admisibile ale nivelului de zgomot;



11. ANEXE

Piese scrise:

1. Certificat de inregistrare S.C. ASO CROMSTEEL S.A.
2. Certificat de atestare TOTALAIG ENVIRO SERV S.R.L.
3. Certificat de urbanism nr. 948/16.10.2020
4. Act de dezmembrare autentificat cu nr. 7178, Extras de carte funciara pentru informare ; Incheiere de intabulare nr. 89075
5. Act de dezlipire cu incheiere de autentificare nr. 1104/ 17.05.2012
6. Declaratie limite cu numar de autentificare nr. 136/ 10.01.2019
7. Extras de carte funciara pentru informare CF 76496
8. Incheiere de intabulare nr. 1699 , Plan de amplasament CF 76496
9. Contract de vanzare cumparare cu nr. De autentificare nr. 1187/09.06.2020, Extras de carte funciara pentru informare CF 73365; Incheiere de intabulare nr. 5331
10. Autorizatie de gospodarirea apelor nr. 31 din 26.05.2020 eliberata de SGA Dambovita.
11. Autorizatie integrata de mediu nr. 12/31.10.2017 actualizata la data de 24.08.2020
12. Decizia etapei de evaluare initiala nr. 73 din 05.03.2021 emisa de APM Dambovita pentru proiectul "Demontare si dezafectare instalatii de cromare dura continua Topolino si Ballila
13. Decizia de incadrare a etapei nr. 387/31.12.2021 Agentia pentru Protectia Mediului Dambovita
14. Autorizatie sanitara de functionare cu nr. 10406/04.09.2018 eliberata de Directia de Sanatate Publica Dambovita.
15. Autorizatie de securitate la incendiu nr. 276/13/SU-DB din 27.09.2013 pentru „ HALA PRODUCTIE si DEPOZITARE P“ eliberata de Inspectoratul pentru Situatii de Urgenta „ Basarab I“ al jud. Dambovita.
16. Autorizatie de prevenire si stingere a incendiilor nr. 585400 din 05.03.2002 pentru „ SEDIU SOCIAL SI HALA PRODUCTIE 70“ eliberata de Grupul de pompieri Basarabi I al jud. Dambovita.
17. Autorizatie de securitate la incendiu nr. 68/16/SU-DB din 11.07.2016 pentru „ CONSTRUIRE HALA PRODUCTIE TEVI METALICE PARTER “ eliberata de Inspectoratul pentru Situatii de Urgenta „ Basarab I“ al jud. Dambovita.
18. Autorizatie de securitate la incendiu nr. 1305 din 05.02.2009 pentru „ EXTINDERE HALA SPATIU DEPOZITARE “ eliberata de Inspectoratul pentru Situatii de Urgenta „ Basarab I“ al jud. Dambovita.
19. Contract de PRESTARI SERVICII nr. 230/23.07.2019 GENTOIL SRL ai anexa nr. 3/ 14.07.2021
20. Contract de prestari servicii nr. 2595/30.09.2016 S.C. SETCAR S.A SI ACT ADITIONAL NR. 6 /2021
21. Contract de servicii de salubritate nr. 916/08.11.2013 SC SUPERCOM S.A. Bucuresti
22. Contract NR. 1593 de furnizare a apei potabile si au evacuare ape uzate Compania de Apa Targoviste – Dambovita SA
23. Contract de PRESTARI SERVICII nr. I-t-011-AVO/04.09.2019 INDECO GRUP SRL si act aditional nr. 2/30.08.2021
24. Contract de vanzare cumparare a energiei electrice nr. C 00060578 din 09.12.2019



Piese desenate

Plansa nr.1- Plan de incadrare in zona

Plansa nr. 2- Plan de situatie – inventar coordonate

Plansa nr. 3- Plan de amplasament si delimitare a imobilului vizat OCPI carte funciara nr. 72260

Plansa nr. 4- Plan de amplasament si delimitare a imobilului vizat OCPI carte funciara nr. 76496

Plansa nr. 5- Plan de amplasament si delimitare a imobilului vizat OCPI carte funciara nr. 73365

Plansa nr. 6- Schema fluxului tehnologic linii STELMI 10/14/15

Plansa nr. 7. –Schema tehnologica Scrubber 10/14/15

Plansa nr. 8- Schema fluxului tehnologic linia STELMI 9

Plansa nr. 9- Schema fluxului tehnologic linia STELMI 11/12

Plansa nr. 10- Schema fluxului tehnologic linia STELMI 16

Plansa nr. 11-Plan de situatie amplasare utilaje

