

## RAPORT ANUAL DE MEDIU 2019

Intocmit de catre Resp. Mediu	Marcu Ana-Maria	
Verificat de catre Director General	Ciucur Ioan Bogdan	

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, R03081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

## 1. IDENTIFICAREA DISPOZITIVULUI

Numele companiei titulara	<b>SC. ELECTROLYTIC COATING SRL</b>
Numele instalației	Instalație pentru acoperiri electrochimice piese metalice
Adresa/orașul instalației	Str. LUNCII NR 1, loc Turda Jud Cluj
Cod poștal	401071
Activitate principala	Tratarea de suprafețe a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc
Volumul producției	<b>243.649</b> mp suprafață acoperită
Autoritatea de reglementare	Agencia pentru Protecția Mediului Cluj
Numărul instalațiilor	3
Numărul angajaților	41
Numărul autorizației de mediu	1 din 21.03.2014
Persoana de contact	Marcu Ana-Maria
Telefon nr.	0755 072 830
Adresa E-mail	<a href="mailto:mamarcu@mmmautoparts.ro">mamarcu@mmmautoparts.ro</a> <a href="mailto:office@electrolyticcoating.com">office@electrolyticcoating.com</a>

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, R03081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

## 2. DATE PRIVIND AUTORIZAREA

- **AUTORIZAȚIE INTEGRATĂ DE MEDIU nr.1 din 21.03.2014**

Valabilă până la 21.03.2024

Revizuit la data de 18.02.2019

Depusa documentatie pentru revizuire: 216 din 2 iulie 2019

Emisă de: **AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ, SERVICIUL AVIZE, ACORDURI, AUTORIZAȚII**

- **AUTORIZAȚIE DE GOSPODARIRE A APELOR nr. 140 din 05.08.2013, revizuita in data de 08.08.2017**

Valabilă până la 05.08.2023

Emisă de: **ADMINISTRAȚIA NAȚIONALĂ "APELE ROMÂNE" ADMINISTRAȚIA BAZINALĂ DE APĂ MUREȘ**

## 3. DATE PRIVIND DESFĂȘURAREA ACTIVITĂȚII

### 3.1 Obiectul principal

Obiectul principal de activitate al S.C. Electrolytic Coating S.R.L. este conform codului CAEN 2561, tratarea și acoperirea metalelor. Aceasta activitate industrială este prevăzută la cap. 2.6. „instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 m<sup>3</sup>” în anexa 1 a OUG 152/2005 cu modificările și completările ulterioare privind prevenirea și controlul integrat al poluării.

De asemenea, instalația este prevăzută în Anexa I a Directivei 75/2010/CE privind emisiile industriale, la punctul 2.6.

Activitatea este prevăzută și în HG 140/2008 referitoare la stabilirea unor măsuri privind înființarea Registrului poluanților emiși și transferați (EPRTR) la activitatea 2.f.

Natura procesului tehnologic, respectiv realizarea acoperirii Zn-Ni în băi necianurice ridică puține probleme de mediu, în comparație cu alte procese din acest sector industrial. În cadrul procesului tehnologic nu apare nici problema cunoscută în cazul acoperirilor metalice de tratare a ionilor de Cr<sup>6+</sup> la Cr<sup>3+</sup>.

Din punct de vedere al protecției mediului și al respectării cerințelor BREF/BAT, cea mai mare problemă este cea a apelor de spălare rezultate după diverse faze ale procesului tehnologic (degresare, decapare, acoperire propriu-zisă, pasivare etc) care trebuie tratate în vederea încadrării în normativele de evacuare în canalizare și în cerințele BREF/BAT. Astfel apele uzate rezultate din procesul tehnologic sunt colectate separat de cele menajere și cele pluviale și sunt tratate într-o stație de epurare, în vederea evacuării la

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, R03081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

indicatorii admiși prin NTPA 002, în canalizarea orășenească. Apele pluviale de pe platformele de parcare/acces sunt trecute, înainte de evacuarea în canalizarea orășenească, printr-un separator de produse petroliere. Apele din băile de acoperiri sunt colectate separat în bazine amplasate în stația de epurare și se tratează separat, în stația de epurare, în regim discontinuu, dacă concentrațiile înregistrate permit acest lucru. În cazul în care nu se pot realiza indicatorii de evacuare în canalizare, soluțiile din băi vor fi eliminate prin operatori autorizați.

Emisiile specifice acestei ramuri industriale sunt considerate prin documentele de referință ca fiind mici, în comparație cu alte ramuri industriale. Tehnologia aplicată de companie (acoperire Zn-Ni în băi alcaline, băi de degresare care funcționează sub temperatura de 60°C, barbotare cu aer doar în cuvele de spalare și la pasivare) nu implică folosirea unor sisteme de extracție a gazelor din proces și, prin urmare, nici sisteme de epurare a acestora.

## **4. MODUL DE UTILIZARE AL MATERIILOR PRIME**

**Materiile prime sunt reprezentate de:**

- piese, componente, subansambluri primite de la furnizori a căror suprafață se dorește a fi protejată prin Zn-Ni conform solicitărilor clienților noștri.
- Substanțe chimice utilizate în procesul tehnologic
- ambalaje (containere de fier, lăzi de plastic, lăzi de carton)

Zincul este primit sub formă de bile și este depozitat într-un depozit de materii prime în cutii de carton de cca 25 kg. Produsele chimice: acidul sulfuric 98%, utilizat în procesul de decapare și acidul clorhidric utilizat în principal în stația de tratare ape uzate, soluțiile de degresare, pasivare, lăcuire și aditivii pentru baia de ZnNi, sunt aprovizionate în IBC de 1 t și sunt depozitate în dulapuri speciale, în hală, în zona destinată chimicalelor, sau la stația de tratare ape uzate, în funcție de locul de utilizare. Materiile prime se aprovizionează doar în cantitățile necesare, fără a se realiza stocuri. Piese ce urmează a fi acoperite sunt supuse inspecției inițiale și recepției, apoi sunt transportate cu electrostivitorul de la locul unde au fost aduse de client, până în depozit, la zona de încărcare pe linie pentru a fi introduse în proces, fie pe suportți, fie pe tamburi, după cerința tehnologică.

# Electrolytic Coating

## ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania  
 J12/2843/2012, R03081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300  
 Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

Tabelul 1. Tipul materiilor prime, cantitati utilizate, modul de depozitare a acestora

Nrc rt	Materie prima	Utilizarea substantei	Unitate de masura	Consum an 2019	Mod de depozitare
1	Piese, componente, subansamble	-	Mp/S	<b>243.649</b>	
<b>PRODUSE CHIMICE CONSUMATE</b>					
1	Uniclean 104	Productie	Kilograme	7204	Depozit substante chimice
2	Uniclean EL L3	Productie	Kilograme	8284	Depozit substante chimice
3	Uniclean 625 DQ	Productie	Kilograme	1549	Depozit substante chimice
4	Uniclean 501 part 2	Productie	Kilograme	1681	Depozit substante chimice
5	Zinni AL 15 XLNi150	Productie	Kilograme	26.250	Depozit substante chimice
6	Zinni AL 452 2xconc	Productie	Kilograme	4.650	Depozit substante chimice
7	Zinni AL 454	Productie	Kilograme	3.324,594	Depozit substante chimice
8	Rodip ZNX	Productie	Kilograme	7.898.943	Depozit substante chimice
9	Corrosil Plus 401	Productie	Kilograme	1.599,95	Depozit substante chimice
10	Corrosil Plus 501 BG2	Productie	Kilograme	2.232,813	Depozit substante chimice
11	Uniclean SP108	Productie	Kilograme	450	Depozit substante chimice
12	Rogard Protect	Productie	Kilograme	150	Depozit substante chimice
13	Acid clorhidric 32%	Productie si Statie tratare	Kilograme	30055	Depozit substante chimice
14	Acid sulfuric 98%	Productie	Kilograme	1760	Depozit substante chimice
15	Apa demineralizata	Productie	Kilograme	92.000	Depozit substante chimice
16	Bile de zinc	Productie	Kilograme	17.190.98	Depozit substante chimice
17	Gleitmo 605	Productie	Kilograme	10	Depozit substante chimice
18	Uniclean DB Antifoam	Productie	Kilograme	25	Depozit substante chimice
19	Corrosil 301W	Productie	Kilograme	125	Depozit substante chimice
20	Sealer 324W	Productie	Kilograme	450	Depozit substante chimice
21	Hipoclorit de sodiu	Statia de tratare	Kilograme	165.562	Statia de tratare
22	Hidroxid de calciu	Statia de tratare	Kilograme	6.655	Statia de tratare
23	Acid clorhidric 1N	Laborator	Kilograme	17,2	In laborator
24	Hidroxid de sodiu 1N	Laborator	Kilograme	25	In laborator
25	Clorura de bariu	Laborator	Kilograme	3,8	In laborator
26	Tiosulfat de sodiu	Laborator	Kilograme	0,15	In laborator
27	Iodura de potasiu	Laborator	Kilograme	0,5	In laborator
28	Acetat de sodiu anhidru	Laborator	Kilograme	1,2	In laborator
29	Solutie EDTA	Laborator	Kilograme	0,9	In laborator
30	Sulfat de nichel	Laborator	Kilograme	0,2	In laborator
31	Acid acetic glacial	Laborator	Kilograme	0,1	In laborator
32	Apa oxigenata 30%	Laborator	Kilograme	0,8	In laborator
33	Alcool etilic	Laborator	Kilograme	3	In laborator
34	Solutie amidon 1%	Laborator	Kilograme	0,4	In laborator
35	Clorura de sodiu	Laborator	Kilograme	175	In laborator
36	Acetona	Laborator	Kilograme	0,3	In laborator
37	Reactiv analize sulfati	Laborator	Kilograme	30	In laborator
38	Reactiv analize ZN	Laborator	Kilograme	138	In laborator

# Electrolytic Coating

## ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania  
**J12/2843/2012, R03081419** **R98 BRDE 130 SV 70104791300**  
**Tel: 004 0264504050** **Fax: 004 0264504059**

39	Albastru de bromfenol	Laborator	Kilograme	0,299	In laborator
40	Fenolftaleina	Laborator	Kilograme	0,14	In laborator
41	Placute celula Hull	Laborator	Kilograme	455	In laborator
42	Sulfat de cupru pentahidrat	Laborator	Kilograme	0,2	In laborator
43	Clorura de potasiu	Laborator	Kilograme	0,35	In laborator
44	Bifluorura de amoniu	Laborator	Kilograme	10,1	In laborator

	Recipienti metalici de 200 kg, lazi de plastic, cutii de carton, folie	Ambalare produs finit	Solid	-	In magazie
--	--	-----------------------	-------	---	------------

### 4.1 Consum substanțe chimice

Substanțele și preparatele chimice periculoase sunt achiziționate cu respectarea legislației în vigoare și numai împreună cu fișa tehnică de securitate care permit luarea tuturor măsurilor pentru protecția mediului, sănătate și securitate în muncă.

Depozitarea diferitelor substanțe și preparate chimice periculoase se face ținând cont de compatibilitățile dintre substanțe.

Gestiunea acestor substanțe se realizează de persoane instruite care cunosc măsurile ce trebuie luate în caz de situații de urgență.

Tabel 2. Consumul anual al agentilor de decapare, degresare și electrolit

		CONSUM SUBSTANȚE CHIMICE												
Agent	Substanța chimică	ian	feb	mar	april	mai	iun	iul	aug	sept	oct	noi	dec	TOTAL
DEGRESARE	UNICLEAN 104	624	401	375	745	650	329	427	775	624	975	776	503	7204
	UNICLEAN EL L3	600	599	601	566	776	801	690	675	626	951	875	524	8284
DECAPARE	ACID SULFURIC	1760	1232	3560	1260	1953	2865	2270	3550.82	1638	3713	1494	1181	26476.8
	ACID CLORHIDRIC	1920	2081	2080	2270	2280	3240	3330	2640	3319	3972	2589	334	30055
	UNICLEAN 625 DQ	75	125	125	100	150	75	200	150	125	175	100	149	1549

# Electrolytic Coating

## ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R03081419

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tel: 004 0264504050

Fax: 004 0264504059

	UNICLEAN 501 PART 2	74.8	125.4	174.9	149.6	125.4	99	200.2	149.6	125.4	176	99.7	181.5	1681.5
ELECTROLIT	HIDROXID DE SODIU	3990	3990	2660	5416	4092	4090	4678.08	10296	2506.218	4700	7600	8700	62718.3

Total agent degresare : 15488 Kg.

Total agent decapare : 35045,5 Kg.

Total electrolit : 62 718,3 Kg.

**Conform autorizației de mediu și a cerințelor BREF/BAT, consumul de substanțe chimice trebuie să îndeplinească următoarele valori:**

- Consumul specific de agenți de degresare nu trebuie să depășească 6.4 tone la 100.000 metri pătrați suprafață acoperită, conform capitolului 3.2.3.1.din BREF.
- Consumul specific de agenți de decapare nu trebuie să depășească 101 tone la 100.000 metri pătrați suprafață acoperită, conform capitolului 3.2.3.2. din BREF.
- Consumul specific de electrolit nu trebuie să depășească 80 tone la 100.000 metri pătrați suprafață acoperită, conform capitolului 3.2.3.4. din BREF.

Agent de degresare consumat – 20,561 t / 243649 m<sup>2</sup> suprafață acoperită

Agent de decapare consumat – 35045,5 t / 243649 m<sup>2</sup> suprafață acoperită

Electrolit consumat – 62,718 t / 243649 m<sup>2</sup> suprafață acoperită

Din calculele prezentate rezultă că toate consumurile de substanțe chimice îndeplinesc recomandările BAT.

## 5. SISTEMUL DE MANAGEMENT DE MEDIU

SC ELECTROLYTIC COATING SRL, acordă în mod constant și susținut o grijă deosebită protecției și conservării mediului înconjurător, având în vedere în mod deosebit pentru aceasta:

- Respectarea legislației în vigoare referitoare la protecția mediului;
- Economisirea resurselor naturale;
- Identificarea potențialelor riscuri, anticiparea consecințelor și luarea în considerare a acestora;
- Modernizarea, re tehnologizarea progresivă a fluxului tehnologic pentru creșterea eficienței mijloacelor de depoluare.

# Electrolytic Coating

## ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania  
J12/2843/2012, R03081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300  
Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

SC ELECTROLYTIC COATING SRL nu are implementat un sistem certificat de management de mediu; activitatea se desfășoară în baza unor proceduri scrise și instrucțiuni de lucru. Există implementat și certificat sistemul de management al calității ISO 9001:2014.

Sistemul de management de mediu aplicat în societate include: definirea politicii de mediu, planificarea și stabilirea procedurilor necesare, implementarea procedurilor (punând accent pe structura și responsabilitate, instruire, cunoaștere, înțelegere și competența, comunicare, implicarea angajaților, un control eficient al procesului, programe de mentenanță, pregătire și reacții în situații de urgență). Societatea își propune să definitiveze planul de implementare ISO 14001 sistemul management de mediu, astfel încât în prima jumătate a anului următor sistemul să fie implementat și certificat.

### 5.1 Programul Managementului de Mediu

Managementul a decis documentarea, implementarea, menținerea și îmbunătățirea continuă a unui sistem integrat de mediu, în conformitate cu cerințele standard pentru a demonstra că:

- Managementul societății este preocupat de realizarea obiectivelor sale globale de performanță, inclusiv a obiectivelor de mediu, în vederea îmbunătățirii continue, ținând cont de necesitățile tuturor părților interesate (client, angajați, furnizori, acționari, comunitate/ societate);
- Aspectele de mediu, fie obiectul politicii și a obiectivelor generale ale managementului societății;
- Sunt identificate criteriile și metodele necesare pentru identificarea, eliminarea și/sau minimizarea aspectelor cu impact negativ asupra mediului, atât asupra personalului societății cât și asupra altor părți interesate;
- Sunt stabilite autoritatea și responsabilitatea funcțiilor care răspund de implementarea și menținerea cerințelor de mediu, iar deciziile se iau la nivele corespunzătoare de autoritate;
- Sunt întreprinse măsuri pentru a asigura respectarea cerințelor legale și altor cerințe de reglementare aplicabile, aferente protecției mediului, pentru toate procesele (fabricație, mentenanță, aprovizionare inspecții/ încărcări logistică etc.);
- Sunt asigurate resursele necesare desfășurării activității.
- Sunt întreprinse acțiuni de verificare și implementare în vederea îmbunătățirii continue;
- Personalul ce desfășoară activități de auditare este independent față de procesul audiat.



# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, R03081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

## 5.2 Obiective, ținte și programe

Anual se stabilesc obiective și ținte măsurabile (când este posibil) de mediu în acord cu strategia, politica declarate și a angajamentului luat precum și ținând cont de cerințele legale, în funcție de realizările anului precedent, de aspectele reale și contextul local.

Obiectivele de mediu sunt stabilite și susținute de indicatorii de performanță.

Obiectivele și țintele sunt stabilite și analizate în vederea determinării conformităților cu cerințele legale și alte cerințe la care societatea subscrie, ținând cont de aspectele semnificative identificate. Pentru atingerea obiectivelor și țintelor, se întocmește Planul de Management de Mediu, iar Responsabilul de Mediu monitorizează stadiul realizării acestora pe parcursul anului, în funcție de evoluția lor.

## 5.3 Modul de implementare a politicii de prevenire a accidentelor generate de substanțe periculoase

În conformitate cu hotărârea Guvernului României nr 804/2007 modificată și completată cu HG 79/2009 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase SC ELECTROLYTIC COATING SRL adoptă politica de prevenire a accidentelor majore în care sunt implicate substanțe periculoase cu scopul de a preveni și limita consecințele asupra sănătății populației și mediului, pentru asigurarea unui nivel înalt de protecție, într-un mod coerent și eficient

În societate există instrucțiuni și proceduri referitoare la managementul situațiilor de urgență, există planuri pentru diferitele situații de urgență identificate și instrucțiuni de prevenire și intervenție în caz de situații de urgență. Personalul este instruit corespunzător și acolo unde este posibil se simulează situațiile de urgență.

Politica de prevenire a accidentelor majore din cadrul societății are în vedere un sistem operațional organizat care implică tot personalul societății, fiecare angajat având atribuții bine stabilite în schema de organizare a acesteia.

# Electrolytic Coating

## ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania  
J12/2843/2012, R03081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300  
Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

### 5.4 Măsurile de prevenire, intervenție, limitare și înlăturare a efectelor poluărilor accidentale

Annual sau atunci când apar modificări, planurile pentru situații de urgență sunt actualizate sau revizuite.

În temeiul Legii Apelor nr.107/1996 și în conformitate cu Ord.278/1997 există planul pentru prevenirea și combaterea poluărilor accidentale la folosințele de apă potențial poluatoare.

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

### 5.5 Conștientizare și instruire

În cadrul sistemului de management de mediu, un accent deosebit se pune pe instruirea și conștientizarea întregului personal referitor la cunoașterea cerințelor și reglementărilor legale de mediu, cunoașterea cerințelor sistemului de management de mediu conform standardului ISO 14001, politica de mediu a societății, instrucțiunile și procedurile precum și cele referitoare la sănătate și securitate în muncă și normele SU/PSI.

Annual se identifică cerințele de formare referitoare la mediu și se întocmește un Plan de formare General în care sunt cuprinse cursuri de formare cu tematică de mediu. Conștientizarea personalului se face prin afișe pe panouri a principalelor aspecte referitoare la mediu.

## **6. RESURSE: APĂ, ENERGIE, GAZE NATURALE**

### **6.1 Utilizarea apei**

Sursa de alimentare cu apă (de ex. râu, ape subterane, rețea urbană)	Volum de apă prelevat (m <sup>3</sup> /an)	Utilizări pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusa de la statia de epurare in proces pentru faza respectiva
Apa necesară fluxului tehnologic – racordul se face printr-un bransament la conducta de alimentare existentă în zonă (rețeaua orășenească).	9053 m <sup>3</sup> /an	Spălare după tratamente 80%; Preparare și completare băi 17% (cca) Spălare și igienizare spații 3% (cca)	Se recircula 40%	Nu e cazul
Apa potabilă în scopuri menajere asigurată de Compania de Apa Aries Turda SA	2.005 m <sup>3</sup> /an			

# Electrolytic Coating

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R03081419

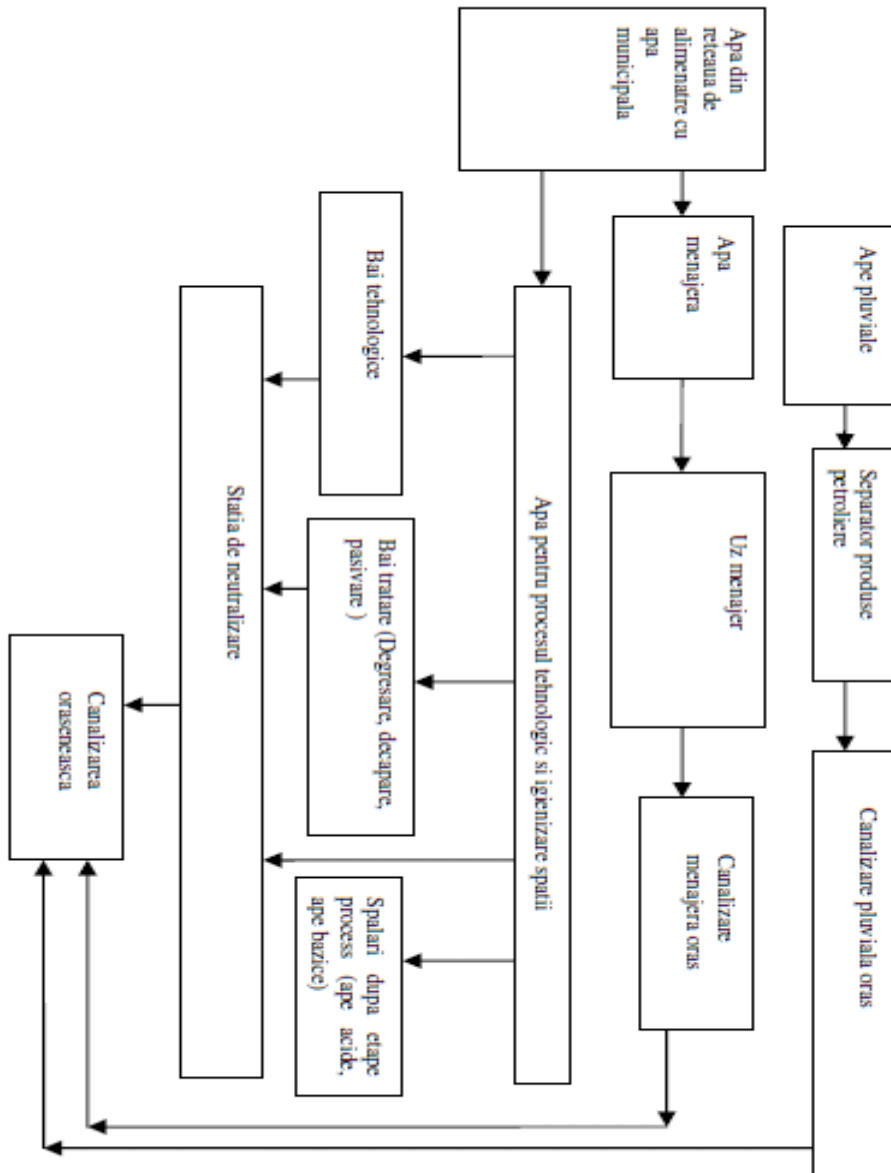
R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tel: 004 0264504050

Fax: 004 0264504059

<p>Apa pentru stingerea incendiilor asigurată de Compania de Apa Arieș Turda SA în baza aviz de principiu favorabil, conditionat nr. 15764/08.08.2012</p>	<p>10 l/s in caz de Incendiu</p>	<p>Stingerea incendiilor</p>		
---	----------------------------------	------------------------------	--	--

Diagrama utilizarii apelor



# Electrolytic Coating

## ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania  
J12/2843/2012, R03081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300  
Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

### 6.2 Consumul de apă pentru anul 2019

		Col 1	Col 2	Col 3
Luna	An	Metri patrati suprafata acoperita	Consum apa pentru fluxul tehnologic ( litri)	Consum apa litri flux tehnologic / Metri patrati suprafata acoperita
Ianuarie	2019	21038	838000	39.83268
Februarie	2019	22642	857000	37.85001
Martie	2019	22888	876000	38.27333
Aprilie	2019	22352	768000	34.35934
Mai	2019	22555	706000	31.30126
Iunie	2019	23201	908000	39.13624
Iulie	2019	19433	709000	36.48433
August	2019	10585	556000	52.52716
Septembrie	2019	21162	717400	33.90039
Octombrie	2019	18789	682000	36.29783
Noiembrie	2019	20239	725000	35.82193
Decembrie	2019	18765	711000	37.88969
<b>TOTAL</b>	<b>2019</b>	<b>243649</b>	<b>9053400</b>	<b>37.15755</b>

Conform autorizației de mediu și a cerințelor BAT, consumul de apă trebuie sa fie cuprins între 3 – 40 litri / m<sup>2</sup> suprafață acoperită.

Din următorul calcul, rezultă că s-au consumat 37,55 l/m<sup>2</sup> suprafață acoperită, ceea ce înseamnă că nu s-au depășit recomandările BAT.

9053400 litri apă consumată / 243649 m<sup>2</sup> suprafață acoperită = 37.55 l/m<sup>2</sup>

#### Măsurile și sistemele de economisire a apei pe amplasament

- Spălare în cascadă
- Pentru completarea băilor datorită evaporării, băile de tratare se completează cu soluții din prima baie de spălare după tratare
- Prin folosirea electrozilor HF se prelungește mult durata de funcționare a băii de acoperire Zn-Ni

### 6.3 Utilizarea energiei

# Electrolytic Coating

## ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania  
 J12/2843/2012, R03081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300  
 Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

### Energia electrică este folosită în principal pentru:

- acționarea instalațiilor care deserveșc hala de acoperiri metalice (instalații de alimentare linii tehnologice, ventilare, motoare electrice, pompe, etc.)
- iluminatul din interiorul halei de producție
- iluminatul exterior

### Energia termică este folosită în principal pentru:

- Încălzirea radiatoarelor de birou
- Încălzirea apei
- Încălzirea halei de producție

## CONSUM DE ENERGIE 2019

Consum energie electrica					Consum energie termica				
		Col 1	Col 2	Col 3	Col 4	Col 5	Col 6	Col 7	Col 8
Luna	An	Tonesupr afata acoperita	Energie activa kWh	Energie activa GJ	Consum energie termica mc	Consum energie termica kwh	Consum energie termica in GJ	Consum total energie GJ Col 3+6	Consum energie GJ/tona suprafata acoperita
Ianuarie	2019	622	225567	812.04	21,300	807.44	2906.78	2196.24	2.52
Februarie	2019	754	304168.7	1095.01	20,350	214.28	771.42	1976.68	3.09
Martie	2019	830	311156.2	1120.16	29,255	308.05	1108.99	1880.4	2.94
Aprilie	2019	826	551532	1985.52	14,627	154.02	554.48	2555.51	6.09
Mai	2019	970	482846	1738.25	12,825	135.04	486.17	2233.01	4.62
Iunie	2019	760	79552	286.39	7,609	80.12	288.44	648.21	0.90
Iulie	2019	427	121876	438.75	11,655	122.72	441.81	791.64	1.34
August	2019	406	117818	424.14	11,268	118.65	427.14	642.22	2.05
Septembrie	2019	594	126005	453.62	12,036	126.73	456.26	890.72	1.54
Octombrie	2019	662	178163	641.39	16,918	178.14	641.32	1327.73	1.83
Noiembrie	2019	618	223365	804.11	21,172	222.94	802.58	1538.92	2.52
Decembrie	2019	311	240253	864.91	22,775	239.82	863.35	1605.45	4.09
<b>TOTAL</b>	<b>2019</b>	<b>7.780</b>	<b>2,962,302</b>	<b>10,664</b>	<b>201,790</b>	<b>2707.95</b>	<b>9748.74</b>	<b>18.286</b>	<b>2.82</b>

- 2 cuptoare de uscare pe linia de acoperiri metalice în regim static, arzătoare cu putere termică max 56.3 kw.

# Electrolytic Coating

## ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R03081419

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tel: 004 0264504050

Fax: 004 0264504059

În decursul anului 2019, unitatea noastră a înregistrat următoarele consumuri de energie ( electrică și termică )

Conform autorizației de mediu și a cerințelor BAT, consumul de energie trebuie să fie cuprins între 0,4 – 1,5 GJ/tonă suprafață acoperită.

- $10.664 \text{ GJ} / 7.780 \text{ tone suprafață acoperită} = 1.37 \text{ GJ/Tonă suprafață acoperită}$

Conform calcului de mai sus, consumul lunar de energie electrică / tone suprafață acoperită, este de 1,48 GJ/tonă ceea ce înseamnă ca sunt îndeplinite recomandările BAT.

### **Masurile și sistemele de economisire a energiei electrice și termice pe amplasament**

- maximizarea utilizării de energie folosită de instalație, de exemplu administrarea sursei de curent electric
- reducerea la minimum a energiei folosite pentru încălzirea soluțiilor de tratare
- reducerea la minimum a pierderilor de energie (curent) în procesele electrochimice
- reducerea la minimum a energiei folosite pentru răcirea soluțiilor de tratare
- optimizarea aspirării aerului și a încălzirii spațiului.

Pentru economisirea energiei folosite la încălzirea halei, pe perioada de iarnă, aerul cald produs de chiller este refolosit pentru încălzirea halei.

S-au ales echipamente cu randament ridicat pentru a putea realiza economie la consumul de gaze natural, precum și pentru a limita impactul asupra mediului inconjurător prin micșorarea emisiilor de ardere.

# Electrolytic Coating

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R03081419

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tel: 004 0264504050

Fax: 004 0264504059

## 7. ACTIVITATEA DE PRODUCȚIE ÎN ANUL ÎNCHEIAT

Producția realizată de SC ELECTROLYTIC COATING SRL în anul 2019, este prezentată în tabelul următor:

An	Nr.crt	Luna	Piese acoperite	Metri pătrați suprafață acoperită	Tone piese acoperite
2019	1	Ianuarie	1.834.772	21038	622
	2	Februarie	1.965.934	22642	754
	3	Martie	2.227.571	22888	830
	4	Aprilie	1.795.147	22352	826
	5	Mai	2.027.016	22555	970
	6	Iunie	1.678.288	23201	760
	7	Iulie	1.818.521	19433	427
	8	August	1.197.507	10585	406
	9	Septembrie	1.684.547	21162	594
	10	Octombrie	2.118.752	18789	662
	11	Noiembrie	1.829.271	20239	618
	12	Decembrie	1.130.833	18765	311
<b>TOTAL</b>			21.308.159	243649	7.780

## 8. IMPACTUL ACTIVITĂȚII ASUPRA MEDIULUI

Impactul, ținând seama de măsurile aplicate pentru prevenirea și reducerea impactului, în condiții normale de funcționare sau avarii previzibile, este nesemnificativ, fără influențe asupra calității freaticului, solului și a apei de suprafață, canalizării menajere sau aerului. Funcționarea obiectivului nu va avea un impact asupra condițiilor hidrologice din zona amplasamentului atât timp cât etanșeitatea rețelei de canalizare va fi perfectă.

Tehnologiile adoptate pentru instalațiile Zn-Ni au la bază cele mai bune tehnologii și practici de mediu în conformitate cu BAT/BREF din acest domeniu prin:

- sistem eficient de ventilare generală a halei.

# Electrolytic Coating

## ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R03081419

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tel: 004 0264504050

Fax: 004 0264504059

- stație de tratare a apelor uzate: capacitatea de epurare a stației este de 8 mc/h - pentru ape acido-alkaline pentru un flux de deversare discontinuu de două ori pe an pentru soluțiile din băi și de la degresare și în flux continuu pentru apele de spălare, clătire.

- Procesul este electrolitic de depunere Zn-Ni în mediu alcalin fără CN-

- Se utilizează anodi de ultimă generație de tip HF – membrane, pentru a minimiza producerea de carbonați și a îmbunătăți calitatea băilor și depunerea.

- Băile de pasivare sunt lipsite de Cr<sup>6+</sup>, astfel în faza de tratare a apelor reziduale, nu sunt necesare tratamente speciale pentru reducerea Cr<sup>6+</sup> la Cr<sup>3+</sup>

- Instalațiile sunt în mare măsură gestionate de către calculator. În mod complet automat piesele sunt supuse tratamentului programat prin introducerea succesivă în băile de tratament chimic.

- Se face precizarea că noul sistem conform BAT, va folosi ca spălare de reacție un produs care este lipsit de metale grele ceea ce simplifică foarte mult tehnologia de tratare a băii uzate de reacție. Practic procesul de tratare a apelor uzate se rezumă la o simplă neutralizare cu var [Ca(OH)<sub>2</sub>] ca pentru o soluție slab acidă.

Din analiza ciclului de producție se poate elabora o matrice a aspectelor de mediu asociată fiecărei faze a procesului și a activităților care pot avea impact asupra mediului.

Pentru evaluarea aspectelor și impactelor de mediu semnificative s-a făcut referință la o clasificare a aspectelor de mediu semnificative, după cum urmează:

N = nesemnificativ

PS = puțin semnificativ

S = semnificativ

P = prioritar



# Electrolytic Coating

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R03081419

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tel: 004 0264504050

Fax: 004 0264504059

**Tabel 3. Aspecte/impacte de mediu semnificative**

Faza/Zona	Indici de semnificatie pentru fiecare Aspect privind Mediul (IS)								
	Energie	Apa (cons.)	Materii prime	Emisii	Deversari	Sol	Deseuri	Zgomot	Trafic
<i>Birouri de servicii</i>	N	N	N	N	N	N	N	N	N
<i>Logistica</i>	PS	N	S	N	N	N	PS	PS	N
<i>Magazie materii prime</i>	N	N	N	N	N	N	N	N	N
<i>Magazie produse finite</i>	N	N	N	N	N	N	N	N	N
<i>Degresare</i>	PS	PS	PS	N	S	PS	S	N	N
<i>Pasivare</i>	N	N	PS	N	S	PS	PS	N	N
<i>Nichelare-Zincare</i>	P	S	P	N	PS	PS	PS	N	N
<i>Spalare</i>	N	P	N	N	S	PS	N	N	N
<i>Uscare</i>	PS	N	N	N	N	PS	N	N	N
<i>Epurare-tratare</i>	PS	S	P	N	S	PS	S	N	N
<i>Depozit temporar de deseuri</i>	N	N	N	N	N	PS	S	N	N
<i>Probleme legate de transport</i>	N	N	N	PS	N	S N	N	PS	PS

# Electrolytic Coating

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R03081419

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tel: 004 0264504050

Fax: 004 0264504059

## 8.1 Emisii de poluanți

### 8.1.1 Emisii de poluanți în aer

În faza de funcționare a celor 3 linii de acoperiri Zn-Ni sunt identificate următoarele surse de emisii:

- Tratarea suprafețelor prin galvanizare
- Centrală termică
- Aerotermele
- Cuptoarele de uscare

**Tratarea suprafețelor prin galvanizare** – tratarea suprafețelor metalelor nu sunt considerate o sursa majoră de emisii în aer, iar aceste emisii nu pot fi considerate ca și contribuitori semnificativi la problemele transfrontaliere sau locale de mediu.

#### **Sursele de poluare ale aerului sunt:**

- Cuvele de tratament (degresare, decapare, pasivare, lăcuire, Zn-Ni) și cuptoarele de uscare
- Transportul materiilor prime și a produselor finite în interiorul halei de producție
- Încălzirea spațiilor administrative cu ajutorul centralei termice pe gaz și a aerotermelor

Pentru cele trei linii de acoperiri Zn-Ni, vaporii sunt colectați prin intermediul a 8 ventilatoare amplasate pe coama acoperișului halei și sunt evacuate în atmosferă.

**Datorită faptului că cele trei linii funcționează la parametrii care nu implică extracția aerului, prin urmare nu sunt necesare sisteme de spălare gaze din proces.**

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, RO3081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

## **8.1.2 Emisii de poluanți în apele de suprafață**

### **Sursele de emisie în apa de suprafață și canalizare sunt:**

- Ape uzate tehnologice (din băile de spălare, din băile de tratare, din igienizarea spațiilor și din eventualele scurgeri accidentale. Toate aceste categorii sunt colectate de rețeaua internă de canalizare și tratate în stația locală de neutralizare)
- Ape uzate menajere (personal, vestiare, grupuri sanitare)
- Ape uzate pluviale (de pe acoperis și platforma)

Apele uzate provenite din fluxul tehnologic ajung în stația de epurare prin intermediul unei rețele de incintă formată din 4 fluxuri separate.

Posibilitatea poluării apelor de suprafață datorită activității obiectivului există în următoarele situații:

- Avarii sau spurgeri de conducte
- Fisuri ale stației de neutralizare
- Scurgeri accidentale de substanțe chimice, produse petroliere, pe platformele exterioare halei de producție prin ajungerea acestora accidental în apele de suprafață

Această situație este puțin probabilă având în vedere faptul că întreaga platformă este canalizată spre colectorul orașenesc, care conduce apele în stația de epurare orașenească

Având în vedere faptul că, s-au luat toate măsurile de prevenire a poluării apelor prin tratarea acestora într-o stație proprie mecano-chimică și prin separatorul de hidrocarburi (apele pluviale de pe platformele exterioare), apa evacuată din incinta amplasamentului se încadrează în condițiile de calitate impuse de legislația în vigoare pentru ape uzate deversate în sisteme de canalizare.

Pentru a obține date despre calitatea apelor evacuate din incinta amplasamentului se realizează recoltări periodice, conform solicitărilor autorizației de mediu.

# Electrolytic Coating

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania  
 J12/2843/2012, RO3081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300  
 Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

## ANALIZA APA UZATA

		Unitate de masura	Rezultat Trim 1	Rezultat Trim 2	Rezultat Trim 3	Rezultat Trim 4	CMA NTPA 002/2005	Metoda de analiza
2019	ph	unitati PH	7.25	6.75	6.70	7.56	6.5-8.5	SR ISO 10523-12
	TEMPERATURA	°C	25°	25°	25°	25°	40	INSTRUMENTAL
	SUSPENSII TOTALE	Mg/l	<5	<5	5.00	10.00	350	SR EN 872-2005
	FIER	Mg/l	0.37	0.24	0.24	0.415	5	SR ISO 6332/C91-2006
	ZINC	Mg/l	0.68	0.35	0.35	0.67	1	SR ISO 8288-2001
	NICHEL	Mg/l	0.24	0.14	0.381	0.381	1	SR ISO 8288-2001
	PLUMB	Mg/l	<0.05	<0.05	<0.05	<0.05	0.5	SR ISO 8288-2001
	CROM	Mg/l	0.09	0.02	0	0	1.5	SR EN 1233-2003
	SO4	Mg/l	230.00	107.00	430	366	600	EPA 375.4-1978
	SUBSTANTE EXTRACTIBILE	Mg/l	2.60	6.00	3.00	3.00	30	SR 7587-1996
	CBO5	Mg O2/l	55.00	11.00	140	40	300	SR EN 1899/1.2-2003
	CCOCr	Mg O2/l	177.00	36.10	346	121	500	SR ISO 6060-91996
	DETERGENTI SINTETICI	Mg/l	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	25	SR EN 903-2003

### 8.1.3 Emisii de poluați în apele subterane

Calitatea apelor freactice din cele trei foraje de hidroobservație respectă prevederile HG nr. 351/2005 și prevederile Autorizției de gospodărire a apelor nr. 14 din 2013, revizuită în data de 08.08.2017, valabilă până la data de 05.08.2023 emisă de Administrația Națională "Apele Române" Administrația Bazinală de Apă Mureș.

Pentru urmărirea unei potențiale poluări a subsolului și freaticului exista 3 puțuri de hidroabsorbție ce intersectează freaticul superficial – cu orientare spre râul Arieș.

# Electrolytic Coating

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, RO3081419

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tel: 004 0264504050

Fax: 004 0264504059

			ANALIZA APA SUBTERANA			
			FRECVENTA DE MONITORIZARE	Unitate de masura	REZULTAT	Metoda de analiza
2019	FORAJ 1 (langa stalp medie tensiune)	AZOTATI	Anual Pt 2019 conf AUTORIZATIEI DE GOSPODARIRE A APELOR	mg/l	77.40	SR ISO 7890/3-2000
		ph		unit. Ph	6.57	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	53.80	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		µg/l	<200	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		µg/l	0.03	SR EN ISO 15586-2004
		CROM		µg/l	0.03	SR EN ISO 15586-2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	0,00	SR EN 9377/2-2002
	FORAJ 2 (langa gard)	AZOTATI	Anual Pt 2019 conf AUTORIZATIEI DE GOSPODARIRE A APELOR	mg/l	92.00	SR ISO 7890/3-2000
		ph		unit. Ph	6.77	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	34.20	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		µg/l	<200	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		µg/l	0.03	SR EN ISO 15586-2004
		CROM		µg/l	0.00	SR EN ISO 15586-2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	0,00	SR EN 9377/2-2002
	FORAJ 3 (langa gard MMM)	AZOTATI	Anual Pt 2010 conf. AUTORIZATIEI DE GOSPODARIRE A APELOR	mg/l	85.00	SR ISO 7890/3-2000
		ph		unit. Ph	6.73	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	0.240	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		µg/l	<200	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		µg/l	0.00	SR EN ISO 15586-2004
		CROM		µg/l	0.00	SR EN ISO 15586-2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	0.00	SR EN 9377/2-2002

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, RO3081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

Eventualele neetanșeități sau exfiltrații din rețeaua de canalizare sunt urmărite prin prelevarea de probe semestriale până în anul 2015, urmând ca din anul 2016, aceste probe sa fie prelevate anual.

## **8.1.4 Emisii de poluanți în sol**

Din funcționarea normală a halei de producție, nu rezultă în mod obișnuit poluanți pentru sol/subsol, cu excepția unor situații accidentale (ex: spargerea conductei de canalizare cu ape uzate de proces care alimentează stația de neutralizare sau depozitarea necontrolată a deșeurilor periculoase sau deteriorarea cuvei betonate în care este amplasată stația de tratare).

### **Măsurile luate pentru reducerea emisiilor în sol:**

- Apele uzate sunt colectate și epurate
- Platformele sunt betonate, iar în interiorul halei de producție, sub cele 3 linii există un strat de protecție anticoroziv, precum și cuve de retenție a eventualelor scurgeri din băile de tratare, acoperiri perimetrare, în zona liniilor de acoperiri, există rigole de colectare a eventualelor scurgeri și dirijarea acestora în rețeaua de canalizare și stația de tratare
- Apele pluviale cu conținut de hidrocarburi sunt trecute prin separator de produse petroliere
- Magaziile și depozitele de substanțe chimice sunt amplasate în spații închise, în interiorul halei de producție, respectiv în zona stației de neutralizare, iar transportul materiilor prime și a materialelor se face pe căile de acces impermeabilizate corespunzător.

Analizând posibilitățile de poluare a solului pentru cele 3 linii de acoperire Zn-Ni, trebuie precizat că o posibilă poluare este exclusă deoarece întreaga hala în care se desfășoară procesul tehnologic de acoperire are radierul betonat, iar sub cele 3 linii există un strat suplimentar de

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, RO3081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

protecție anticoroziv. În plus perimetral, există rigole de colectare a eventualelor scurgeri, cu posibilitatea conducerii scurgerilor către stația de neutralizare.

Bazinul în care este amplasată stația de neutralizare este complet betonat și impermeabilizat hidrofug exterior, neexistând riscul unor exfiltrații cu poluarea solului și freaticului. Sistemul constructiv al stației de tratare permite reținerea apelor uzate tehnologice în cazul unor situații accidentale.

Pentru urmărirea unei potențiale poluări a subsolului și freaticului exista 3 puțuri de hidroabsorbție ce intersectează freaticul superficial – cu orientare spre râul Arieș. Eventualele neetanșeități sau exfiltrații din rețeaua de canalizare sunt urmărite prin prelevarea de probe semestriale până în anul 2015, urmând ca din anul 2016, aceste probe să fie prelevate anual.

## **8.2 Nivel de zgomot**

Poluarea fonică, produsă ca urmare a activității în hala de acoperiri Zn-Ni s-a dovedit conform evaluării impactului asupra mediului, a fi mai mică decât poluarea de fond de 60 Db, Cz =55, de pe strada de intrare în obiectiv. Conform calculului teoretic rezultă că poluarea fonică este imperceptibilă.

## **9. MODUL DE GESTIONARE AL DEȘEURILOR**

Monitorizarea deșeurilor se realizează lunar, pe tipuri de deșeuri generate, în conformitate cu prevederile HG 856/2003 privind evidența gestiunii deșeurilor.

Se respectă prevederile impuse prin legea 211/2011 privind regimul deșeurilor.

Sunt păstrate înregistrări privind transportul deșeurilor.

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**  
**J12/2843/2012, RO3081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300**  
**Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059**

Colectarea la locul de generare al deșeurilor se face în recipiente dimensionați în funcție de cantitatea produsă și de ritmul de evacuare.

Deșeurile rezultate sunt gestionate în funcție de starea de agregare a acestora în recipiente etansi.

**Tabel 4 . Deșeuri eliminate în anul 2019**

<b>Cod deseuri</b>	<b>Categoria deeurilor</b>	<b>Provenienta deeurilor</b>	<b>U.M.</b>	<b>Cant generata 2019</b>	<b>Stocare</b>	<b>Mod valorificare/ eliminare</b>
06.13.02*	Carbune activ epuizat	Coloane de filtrare- fluxul tehnologic galvanizare/ epurare	t	0,324	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
11.01.05*	Acizi de decapare	Baie de decapare	t	34,900	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
11.01.06*	Acizi fara alte specificatii	Baie de pasivare	t	12,960	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
11.01.07*	Baze de decapare	Baie de degresare	t	14,000	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
11.01.09*	Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	Deseu filtru presa	t	66,872	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
11.01.11 *	Lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	Spalarea pieselor dupa degresare, decapare, zincare-nichelare, pasivare	t	6,840	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata



# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, RO3081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

11.01.13*	Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase	Bai de degresare uzate	t	9,000	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
11.01.16*	Rasini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	Statia de epurare	t	0,350	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
11.01.98*	Alte deseuri continand substante periculoase	Baie Zn-NI	t	62,529	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
12.03.01*	Lichide apoase de spalare cu continut de substante periculoase	Spalarea pieselor dupa degresare, decapare, zincare-nichelare, pasivare	t	8.500	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
15.01.10*	Deseu de ambalaje periculoase	Ambalaje produselor cu continut de subst. peric.	t	2,812	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
15.02.02*	Abosrbanti, material filtrante, material de lustruire, imbracaminte de protectie	Intretinerea spatiului de productie, EIP	t	0,017	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata
20.03.01	Deseu menajer	Personal	t	23.4624	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Eliminare
15.01.01	Carton si Hartie	Receptia materiilor prime	t	2.800	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Valorificare prin firma autorizata
15.01.02	Ambalaje si mase plastice	Receptia materiilor prime	t	1.480	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Valorificare prin firma autorizata
15.01.03	Lemn	Receptie materie prima	t	2.620	Eurocontainer de 1,1 m <sup>3</sup>	Valorificare persoana fizica

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**  
**J12/2843/2012, RO3081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300**  
**Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059**


Societatea noastră asigură minimizarea cantităților de deșeuri prin următoarele acțiuni:

- Valorificarea deșeurilor feroase
- Valorificarea deșeurilor de hârtie/carton și plastic
- Filtrarea și presarea nămolului
- Reciclarea apelor de spălare prin utilizarea băilor în cascadă

## 10. PLANUL OPERATIV DE PREVENIRE ȘI MANAGEMENT AL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ

Nr.crt	Locul de unde poate proveni poluarea accidentală	Cauzele posibile ale poluării	Poluanți potențiali		Masuri	Cine răspunde
			Denumire	Posibile efecte		
1	Canalizare și stația de epurare ape din procesul tehnologic	Deversări ca urmare a spălării unor ambalaje de substanțe periculoase în canalizare	Resturi de chimicale utilizate în procesul tehnologic	Afectarea panzei freatice și a solului	Colectarea apelor uzate și epurarea acestora în stația de epurare Solicitarea efectuării analizelor apelor uzate de către laboratoare acreditate;	Responsabil protecția mediului Responsabil secție
2	Instalația	Deversări	Substanțe chimice	Afectarea panzei	Colectarea apelor în	Responsabil

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, RO3081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

	de acoperiri metalice	accidentale de electrolit, agenți de decapare, de degresare din cuvele de pe fluxul tehnologic	periculoase utilizate în procesul tehnologic	freatice si a solului	rigole colectoare Platforma betonata in hala Efectuarea analizelor; Evacuarea apelor uzate controlat la statia de epurare	protectia mediului  Responsabil sectie
3	Rigola de ape pluviale si rigola stradala	Ploi abundente si inundarea unor spatii de depozitare a deseurilor periculoase	Deseuri de ambalaje de substante chimice periculoase si substante chimice periculoase folosite in procesul tehnologic	Afectarea panzei freatice si a solului	Colectarea apelor uzate in recipienti si evacuarea ulterioara controlata la statia de epurare	Responsabil protectia mediului  Responsabil sectie
4	Depozitele interioare de deseuri	Depozitarea incorecta, in amestec a deseurilor periculoase si nepericuloase	Resturi de chimicale, ambalaje etc	Infestarea depozitului de deseuri municipal cu deseuri periculoase; Posibile accidente ale muncitorilor care manipuleaza deseurile in amestec	Contactarea unui operator autorizat de eliminare deseuri periculoase si eventual a unui decontaminator	Resp. p. mediului  Responsabil sectie
5	Depozitul de substante chimice periculoase	Deversari de substante chimice periculoase	substante chimice periculoase utilizate in procesul de productie	Incendii Posibile accidente ale muncitorilor care manipuleaza substante chimice periculoase	Depozitarea corecta a substantelor in magazine pe categorii Instruire personal	Resp p. mediului Responsabil sectie

## 11. RAPORTĂRI

Raportarile obligatorii sunt transmise la APM Cluj in conformitate cu raportările obligatorii din Autorizația integrată de mediu nr.1 din 21.03.2014 actualizată la data de 18.02.2019.

### a) Raportare EPRTTR

#### Emisiile in aer

Poluant emis		A E R				
Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Valoarea de prag (Kg/an)	Cantitatea totala anuala (kg/an)	Emisia accidentala (kg/an)	Metoda ( M, C, E)	Metoda utilizata *
1	CH4	100000	6,5	0	C	Ghid IPCC 2006
2	CO2	100000000	328046,6	0	C	Ghid IPCC 2006

# Electrolytic Coating

## ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania  
 J12/2843/2012, RO3081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300  
 Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

5	N2O	10000	0,59	0	C	Ghid IPCC 2006
8	NOx	100000	133,6	0	C	Corinair 2013
	SOx	150000	0,953	0	C	Corinair 2013
80	HCl	10000	0,904	0	C	Bilant masic
	Zn	200	4,11	0	C	Corinair 2013
	PM10	50000	124,03	0	C	Corinair 2013

\*) Pentru M = Metoda analitica utilizata  
 Pentru C = Metoda de calcul utilizata. Se va preciza si factorul de emisie utilizat.  
 Pentru E – nu este necesara declararea metodei

### Transferul în afara amplasamentului de poluanți din apele reziduale

Poluant emis		Transfer in apa uzata				
Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Valoarea de prag (Kg/an)	Cantitatea totala anuala (kg/an)	Emisia accidentala (kg/an)	Metoda ( M, C, E)	Metoda utilizata (*)
24	Zinc si compusi ( exprimat in Zn)	100	12,15	0	M	SR ISO 8288-2001
22	Nichel si compusi de nichel	20	6,38	0	M	SR ISO 8288-2001
19	Crom si compusi exprimat	50	0,72	0	M	SR EN 1233-2003
23	Plumb si compusi exprimat	20	2,76	0	M	SR ISO 8288-2001

### b) Raportare Deșeuri

Raportarea anuală a gestiunii deșeurilor s-a transmis la APM Cluj la data de 27.03.2019, trimis prin poștă cu confirmare de primire.

### c) Inventarul Emisiilor de poluanți atmosferici pentru anul 2019

✓ Surse ardere mica putere\_sub 50 MWt

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, RO3081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

✓ Regim de functionare

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**  
**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**  
**J12/2843/2012, RO3081419**                      **R98 BRDE 130 SV 70104791300**  
**Tel: 004 0264504050**                      **Fax: 004 0264504059**

Denumire instalatie	Capacitate termica nominala (MWt)	Tip ardere/cazan	Date combustibil									Caracteristici cos		
			Tip	Consum anual	U.M consum	Densitate	UM densitate	Putere calorica	UM putere calorica	Continut sulf (%)	Continut cenusa (%)	H (m)	Debit gaze ardere m <sup>3</sup> /h	Temp gaze (°C)
Centrala Termica	0.232	N/A	gaz metan	73216	m <sup>3</sup>	0.717	Kg/m <sup>3</sup>	8900	kcal/m <sup>3</sup>	0	-	8	103	50°
Boiler apa calda	0.073	N/A	gaz metan	24405	m <sup>3</sup>	0.717	Kg/m <sup>3</sup>	8900	kcal/m <sup>3</sup>	0	-	8	2.21	-
2 cuptoare de uscarea piese	0.112	N/A	gaz metan	48810	m <sup>3</sup>	0.717	Kg/m <sup>3</sup>	8900	kcal/m <sup>3</sup>	0	-	11	2.17	-
Aeroterma	0.094	N/A	gaz metan	25729	m <sup>3</sup>	0.717	Kg/m <sup>3</sup>	8900	kcal/m <sup>3</sup>	0	-	3	2.17	118
4 Aeroterme	0.028	N/A	gaz metan	28984	m <sup>3</sup>	0.717	Kg/m <sup>3</sup>	8900	kcal/m <sup>3</sup>	0	-	3	2.17	122

Denumire instalatie	Capacitate termica nominala (MWt)	Tip	Consum anual	UM consum	Numar lunar de ore functionare											
					Ianuarie	Februarie	Martie	Aprilie	Mai	Iunie	Iulie	August	Septembrie	Octombrie	Noiembrie	Decembrie
Centrala termica	0.232	cazan	73216	m <sup>3</sup>	480	480	552	456	528	480	504	432	504	528	528	432
Boiler apa calda	0.073	cazan	24405	m <sup>3</sup>	480	480	552	456	528	480	504	432	504	528	528	432
Cuptoare de uscarea	0.112	ardere	48810	m <sup>3</sup>	480	480	552	456	528	480	504	432	504	528	528	432
Aeroterma	0.094	ardere	25729	m <sup>3</sup>	480	480	0	0	0	0	0	0	0	528	528	432
4 Aeroterme	0.028	ardere	28984	m <sup>3</sup>	480	480	0	0	0	0	0	0	0	528	528	432

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, RO3081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

## **12. PROGRAM DE REVIZII ȘI REPARAȚII A INSTALAȚIILOR DIN DOTARE**

Lucrările realizate în anul 2019 au constat în:

- Verificări și autorizări echipamente sub control ISCIR (recipient sub presiune, instalații de ridicat, ciler de apă caldă etc)
- Întreținerea și reparația utilajelor dinamice
- Asigurarea pieselor de schimb pentru utilaje și instalații
- Verificarea și repararea aparaturii de măsură și control
- Verificări tehnice periodice conform N.T.P.E.E./2008 la instalațiile de utilizare gaze naturale

## **13. INCIDENTE DE MEDIU ȘI RECLAMAȚII DIN PARTEA PUBLICULUI**

**Incidente:** Nu s-au înregistrat reclamații și sesizări

**Reclamații:** Nu s-a înregistrat nici o reclamație la GNM

# Electrolytic Coating

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

**Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania**

**J12/2843/2012, RO3081419**

**R98 BRDE 130 SV 70104791300**

**Tel: 004 0264504050**

**Fax: 004 0264504059**

## **14. PROGRAM DE COMUNICARE, PRIN CARE PUBLICUL POATE OBȚINE INFORMAȚII ASUPRA ASPECTELOR DE MEDIU**

<b>SC ELECTROLYTIC COATING SRL</b>	
<b>Adresa</b>	<b>Strada Luncii nr 1, loc Turda jud. Cluj</b>
<b>Tel/Mob</b>	<b>0755 072 830</b>
<b>email</b>	<b><a href="mailto:mamarcu@mmlautoparts.ro">mamarcu@mmlautoparts.ro</a> <a href="mailto:office@electrolyticcoating.com">office@electrolyticcoating.com</a></b>
<b>Orar</b>	<b>Luni-Joi: 08:00 – 17:00 Vineri 08:00 – 14:00</b>