

SOLICITARE PENTRU REVIZUIREA AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU

pentru

S.C. ALTUR S.A.

str. Pitești, nr.114, Slatina, jud Olt



TITULAR:

S.C. ALTUR S.A. Slatina

EVALUATOR:

S.C. ASRO SERV S.R.L. Sibiu

Iulie 2017

ASRO SERV susține protejarea naturii și a resurselor ei și de aceea:

- ✓ *utilizăm ambele pagini ale unei foi;*
- ✓ *folosește fontul Times New Roman, unul dintre cele mai economice;*
- ✓ *nu printează e-mailul primit, decât dacă este foarte important.*

**SOLICITARE PENTRU REVIZUIREA
AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU**

**pentru
S.C. ALTUR S.A.**

FORMULAR DE SOLICITARE

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

Numele instalației: „**S.C. ALTUR S.A.**”

Adresa : **localitatea Slatina, Jud. Olt, Str. Pitești nr. 114.**

Solicitarea se referă la revizuirea autorizației integrate de mediu nr. 1 din 22.07.2013 cu termen de valabilitate 22.07.2023, în baza adresei numărul 7857 din 23.10.2014, primită de la APM Olt.

Numele solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului:

S.C. ALTUR S.A. cu sediul în Slatina, str. Pitești nr. 114, jud. Olt, înregistrată la registrul Comerțului cu Nr. J28/131/1991, cod unic de înregistrare (CUI) RO1520249,
TEL/FAX: 0249 436030 / 0249 436036

Activitatea sau activitățile conform Anexei 1 din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale:

2.5. b) Instalații pentru topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor și a produselor recuperate (rafinare, turnătorie de fontă etc.), cu o capacitate de topire mai mare de 4 t/zi pentru plumb și cadmiu sau de 20 t/zi pentru toate celelalte metale;

S.C. ALTUR S.A. își desfășoară activitatea conform certificatului de înregistrare:

Cod CAEN 2811- Fabricarea de motoare și turbine (cu excepția celor pentru avioane, autovehicule și motociclete)

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

Cod NOSE-P: 104.12

Cod SNAP: 0303

Numele și prenumele proprietarului: **S.C. ALTUR S.A. Slatina**

Numele și funcția persoanei împuternicite să reprezinte titularul activității/operatorul instalației pe tot parcursul derulării procedurii de autorizare: **Valerică TACLIT-Sef Departament Calitate**

Numele și prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protecție a mediului:

Cristina CRISTEA, tel. 0744 005 783, adresa de e-mail: cristea@altursa.ro

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

Titularul de activitate/operatorul instalației își asumă răspunderea pentru corectitudinea și completitudinea datelor și informațiilor furnizate autorității competente pentru protecția mediului în vederea demarării procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu.

**SC ALTUR SA Slatina
Director General
SERGIU BURCĂ**

GLOSAR DE TERMENI

(An)	Referință la un punct de emisie în aer
(Ln)	Referință la un punct de emisie în apă
(Wn)	Referință la sursa de deșeuri
AEM	Agenția Europeană de Mediu
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile (Best Available Techniques)
BPEO	Cea mai bună opțiune de mediu practicabilă
BREF	Documentul de Referință BAT
CCC	Centrul comun de cercetare
CE	Comisia Europeană
COV	Compuși Organici Volatili
EIONet	Rețeaua Europeană de Informații și Observații
EIPPCB	Biroul European IPPC
EMAS	Schema de Audit și Management de Mediu
PRTR	Registrul poluanților emiși și transferați
EUROStat	Serviciul UE de Statistică
EWC	Codul European al Deșeurilor
GTL	Grupurile tehnice de lucru
IF	Întrebări frecvente
IPPC	Prevenirea și Controlul Integrat al Poluării
NACE	Nomenclatorul activităților comerciale
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare – Procese
ONG	Organizații Ne -Guvernamentale
Plan de acțiuni	Programul de măsuri a căror implementare este obligatorie pentru a atinge BAT sau a respecta SCM
Program pentru modernizare	Program de măsuri pe care operatorul îl identifică în cadrul Sistemului de Management de Mediu
SCASO	Substanțe care afectează stratul de ozon
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
TALuft	Prevederile tehnice germane privind calitatea aerului
UE	Uniunea Europeană
VLEs	Valorile Limită de Emisie

Informațiile solicitate în articolul 5 din O.U.G nr. 152/2005 (IPPC)

O descriere privind:	Unde se regăsește în formularul de solicitare	Verificare efectuată
- instalațiile și activitățile desfășurate	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	
- materiile prime și auxiliare, alte substanțe și energia utilizată în instalație.	Formularul de solicitare, Secțiunea 3	
- sursele de emisii din instalație,	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	
- condițiile amplasamentului pe care se află instalația,	Raportul de amplasament și Formularul de solicitare, Secțiunea 11	
- natura și cantitățile estimate de emisii din instalație în fiecare factor de mediu precum și identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Formularul de solicitare, Secțiunile 12 și 13	
- tehnologia propusă și alte tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibilă prevenirea, reducerea emisiilor de la instalație,	Formularul de solicitare, Secțiunile 3 și 4, capitolele 3.2, 3.4.3, 4.9.1 și Secțiunea 12	
- măsuri pentru prevenirea și recuperarea deșeurilor generate din proces,	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	
- măsuri suplimentare planificate în vederea conformării cu principiile generale decurgând din obligațiile de baza ale operatorului așa cum sunt ele stipulate în art. 3 al Directivei:	Formularul de solicitare, Secțiunea 14	
(a) sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare, Secțiunea 3, cap. 3.2 și Secțiunea 12	
(b) nu este cauzată poluare semnificativă;	Formularul de solicitare, Secțiunea 13	
(c) este evitată generarea de deșuri în conformitate cu legislația specifică națională privind deșeurile; acolo unde sunt generate deșuri, acestea sunt recuperate sau , unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel încât să se	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	

O descriere privind:	Unde se regăsește în formularul de solicitare	Verificare efectuată
evite sau să se reducă orice impact asupra mediului;		
(d) energia este utilizată eficient;	Formularul de solicitare, Secțiunea 6	
(e) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor lor;	Formularul de solicitare, Secțiunea 7	
(f) sunt luate măsurile necesare la încetarea definitivă a activităților pentru a se evita orice risc de poluare și de a aduce amplasamentul la o stare satisfăcătoare	Formularul de solicitare, Secțiunea 10	
- măsurile planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu	Formularul de solicitare, Secțiunea 9	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare, Secțiunile 4 și 11, cap. 4.15 și 11.2	
Solicitarea autorizării trebuie de asemenea să includă un rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus.	Formularul de solicitare, Secțiunea 1	

Lista de verificare a componenței documentației de solicitare:

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea IPPC	Formularul de solicitare, Secțiunea 0	X	
2	Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizației a fost achitată		X	
3	Formularul de solicitare		X	
4	Rezumat netehnic	Formularul de solicitare, Secțiunea 1	X	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, cu marcarea punctelor de emisie în toți factorii de mediu	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	X	
6	Raportul de amplasament		X	
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT			
8	O evaluare BAT completa pentru întreaga instalație	Formularul de solicitare, Secțiunile 3,4,5,6	X	
9	Organigrama unității	Anexă Formular de solicitare	X	
10	Planul de situație Indicați limitele amplasamentului	Anexă Formular de solicitare	X	
11	Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/verzi permeabile și impermeabile	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	X	
12	Locația instalației	Formularul de solicitare, Secțiunea 1	X	

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
13	Receptori sensibili ape subterane, structuri geologie, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțe periculoase din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea și completarea legii apelor 107/1996, în apele subterane	Formularul de solicitare, Secțiunea 13	X	
14	Receptori sensibili la zgomot	Formularul de solicitare, Secțiunea 8	X	
15	Puncte de emisii continue și fugitive	Raportul de amplasament Formularul de solicitare, Secțiunea 9	X	
16	Puncte propuse pentru monitorizare / automonitorizare	Formularul de solicitare, Secțiunea 9	X	
17	Alți receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific	Formularul de solicitare, Secțiunea 13	X	
18	Planuri de amplasament (combinați și faceți trimitere la alte documente după caz) arătând poziția oricăror rezervoare, conducte și canale subterane sau a altor structuri	Anexele la documentație	X	
19	Copii ale oricăror lucrări de modelare realizate			
20	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop		X	
21	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătura cu acestea	Documentația de solicitare a autorizației integrate, 2005 și 2013	X	

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
22	Acte de reglementare ale altor autorități publice obținute până la data depunerii solicitării și informații asupra stadiului de obținere a altor acte de reglementare deja solicitate		X	
23	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații			
24	Copie a anunțului public		X	

CUPRINS

SECȚIUNEA 1.....	15
1. REZUMAT NETEHNIC	15
SECȚIUNEA 2.....	39
2. TEHNICI DE MANAGEMENT.....	39
2.1. SISTEMUL DE MANAGEMENT DE MEDIU.....	39
2.1.1. Definirea politicii de mediu	39
2.1.2. Planificarea și stabilirea obiectivelor și țintelor	39
2.1.3. Implementarea procedurilor	39
2.1.4. Controlul și corectarea acțiunilor	40
2.1.5. Managementul reviziilor	40
2.1.6. Pregătirea unui raport regulat de mediu.....	40
SECȚIUNEA 3.....	47
3. INTRĂRI MATERII PRIME.....	47
3.1. SELECTAREA MATERIILOR PRIME	51
3.2. CERINȚE BAT.....	63
3.3. AUDITUL PRIVIND MINIMIZAREA DEȘEURILOR (MINIMIZAREA UTILIZĂRII MATERIILOR PRIME).....	70
3.4. UTILIZAREA APEI	71
3.4.1. Consumul de apă	71
3.4.2. Cerințele BAT pentru utilizarea apei.....	74
SECȚIUNEA 4.....	78
4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI	78
4.1. INVENTARUL PROCESELOR	78
4.1.1. Diagrama flux a procesului de turnare	78
4.1.2. Descrierea proceselor.....	79
4.1.3. Compararea cu prevederile documentului de referință.....	89
4.2. DESCRIEREA AMPLASAMENTULUI.....	92
4.3. INVENTARUL IEȘIRILOR (PRODUSELOR)	98
4.4. INVENTARUL IEȘIRILOR (DEȘEURILOR)	99
4.5. DIAGramele ELEMENTELOR PRINCIPALE ALE INSTALAȚIEI	99
4.6. SISTEMUL DE EXPLOATARE	105
4.6.1 Condiții anormale	105
4.7. STUDII PE TERMEN MAI LUNG CONSIDERATE CA NECESARE	106
4.8. CERINȚE CARACTERISTICE BAT.....	106
4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului	106
4.8.2. Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență	106
4.8.3. Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos: 106	
4.9. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII.....	106
4.9.1. Emisii și reducerea emisiilor în aer din diferite surse	106
4.9.2. Protecția muncii și sănătatea publică.....	118
4.9.3. Echipamente de depoluare	120
4.9.4. Studii de referință	120
4.9.5. COV.....	121

4.9.6. Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV	121
4.9.7. Eliminarea penei de abur	121
4.10. MINIMIZAREA EMISIILOR FUGITIVE ÎN AER.....	121
4.10.1. Studii.....	122
4.10.2. Pulberi și fum	122
4.10.3. COV	122
4.10.4. Sisteme de ventilare	122
4.10.5. Compararea cu prevederile documentului de referință privind emisiile în aer	122
4.11. REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ ȘI CANALIZARE	130
4.11.1. Sursele de emisie	130
4.11.2. Minimizare	130
4.11.3. Separarea apei meteorice	130
4.11.4. Justificare	130
4.11.5. Compoziția efluentului	131
4.11.6. Studii.....	131
4.11.7. Toxicitate	131
4.11.8. Reducerea CBO.....	131
4.11.9. Eficiența stației de epurare orășenești.....	131
4.11.10. By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești	131
4.11.11. Epurarea pe amplasament	132
4.12. PIERDERI ȘI SCURGERI ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ, CANALIZARE ȘI APA SUBTERANĂ.....	132
4.12.1. Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează:.....	132
4.12.2. Structuri subterane:	132
4.12.3. Acoperiri izolante	133
Nu este cazul.....	133
4.12.4. Zone de poluare potențială	133
4.12.5. Cuve de retenție.....	133
4.12.6. Alte riscuri asupra solului	133
4.13. EMISII ÎN APE SUBTERANE.....	133
4.13.1. Măsurile de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase.....	134
4.14. MIROS.....	134
4.14.1. Surse de miros, măsuri de prevenire și reducere	134
4.14.2. Separarea instalațiilor care nu generează miros	134
4.14.3. Receptori (inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului).....	134
4.14.5. Declarație privind managementul mirosurilor	136
4.15. TEHNOLOGII ALTERNATIVE DE REDUCERE A POLUĂRII STUDIAȚE PE PARCURSUL ANALIZEI/EVALUĂRII BAT.....	136
SECȚIUNEA 5.....	137
5. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR.....	137
5.1. SURSE DE DEȘEURI, MANAGEMENTUL DEȘEURILOR.....	137
5.2. EVIDENȚA DEȘEURILOR	144
5.3. ZONE DE DEPOZITARE	144
5.4. CERINȚE SPECIALE DE DEPOZITARE.....	145
5.5. RECIPIENȚI DE DEPOZITARE (ACOLO UNDE SUNT FOLOSIȚI)	145

5.6. RECUPERAREA SAU ELIMINAREA DEȘEURILOR.....	146
5.7. DEȘEURI DE AMBALAJE	149
SECȚIUNEA 6.....	150
6. ENERGIE	150
6.1. CERINȚE ENERGETICE DE BAZĂ	150
6.1.1. Consumul de energie	151
6.1.2. Energie specifică	153
6.1.3. Întreținere	154
6.2. MĂSURI TEHNICE	154
6.2.1. Măsurile de service al clădirilor.....	155
6.3. EFICIENȚA ENERGETICĂ	155
6.3.1. Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică	155
6.4. ALTERNATIVE DE FURNIZARE A ENERGIEI	157
SECȚIUNEA 7.....	157
7. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR	157
7.1. CONTROLUL ACTIVITĂȚILOR CARE PREZINTĂ PERICOLE DE ACCIDENTE MAJORE ÎN CARE SUNT IMPLICATE SUBSTANȚE PERICULOASE – SEVESO.....	157
7.2. PLAN DE MANAGEMENT AL ACCIDENTELOR	158
7.3. TEHNICI	162
7.3. TEHNICI	162
SECȚIUNEA 8.....	163
8. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII	163
8.1. RECEPTORI	163
8.2. SURSE DE ZGOMOT	163
8.3. STUDII PRIVIND MĂSURAREA ZGOMOTULUI ÎN MEDIU	164
8.4. ÎNTREȚINERE	166
8.6. INFORMAȚII SUPPLEMENTARE CERUTE PENTRU INSTALAȚIILE COMPLEXE ȘI/SAU CU RISC RIDICAT	167
SECȚIUNEA 9.....	169
9. MONITORIZARE	169
9.1. MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN AER.....	169
9.2. MONITORIZAREA EMISIILOR ÎN APĂ.....	169
9.3. MONITORIZAREA SOLULUI	170
9.4. MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA DEȘEURILOR.....	170
9.5. MONITORIZAREA MEDIULUI.....	170
9.6. MONITORIZAREA VARIABILELOR DE PROCES.....	171
9.7. MONITORIZAREA PE PERIOADELE DE FUNCȚIONARE ANORMALĂ	172
SECȚIUNEA 10.....	173
10. DEZAFECTARE	173
10.1. MĂSURI DE PREVENIRE A POLUĂRII LUATE ÎNCĂ DIN FAZA DE PROIECTARE	173
10.2. PLANUL DE ÎNCHIDERE A INSTALAȚIEI	174
10.3. STRUCTURI SUBTERANE	174
10.4. STRUCTURI SUPRATERANE	174
10.5. LAGUNE (IAZURI DE DECANTARE, IAZURI BIOLOGICE)	174
10.6. DEPOZITE DE DEȘEURI	174
10.7. ZONE DIN CARE SE PRELEVEAZĂ PROBE	174
SECȚIUNEA 11.....	175

11. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA.....	175
11.1. SINERGII	175
11.2. SELECTAREA AMPLASAMENTULUI	175
SECȚIUNEA 12.....	177
12. LIMITELE DE EMISIE.....	177
12.1. EMISII ÎN AER ASOCIATE CU UTILIZAREA BAT-URILOR	177
12.1.1. Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei.....	178
12.2. EVACUĂRI ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE ORĂȘENEASCĂ.....	179
12.3. EMISII APE UZATE EPURATE ÎN EMISARUL NATURAL	179
SECȚIUNEA 13.....	180
13. IMPACT.....	180
13.1. EVALUAREA IMPACTULUI EMISIILOR ASUPRA MEDIULUI	180
13.2. LOCALIZAREA RECEPTORILOR, A SURSELOR DE EMISII ȘI A PUNCTELOR DE MONITORIZARE	180
13.2.1. Rezumatul evaluării impactului evacuărilor (extindeți tabelul dacă este nevoie)....	180
13.3. MANAGEMENTUL DEȘEURILOR	183
SECȚIUNEA 14.....	184
14. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE	184
ANEXA NR. 1.	185
ANEXA NR. 2.	199
ANEXA NR. 3.	200
ANEXA NR. 4.	201
ANEXA NR. 5.	202
ANEXA NR. 6.	203

SECȚIUNEA 1.

1. REZUMAT NETEHNIC

1.1. DESCRIERE

Titularul activității

S.C. ALTUR S.A. cu sediul în Slatina, str. Pitești, nr. 114, jud. Olt, înregistrată la Camera de Comerț și Industrie cu Nr. J28/131/1991, cod unic de înregistrare (CUI) RO1520249.

S.C. ALTUR S.A. este amplasată pe platforma industrială din partea de est a municipiului Slatina, pe șoseaua Slatina-Pitești, DN 65- E94.

Activitățile desfășurate în cadrul S.C. ALTUR S.A se încadrează în prevederile Anexei 1 din Legea nr. 278/2013:

2.5. b) Instalații pentru topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor și a produselor recuperate (rafinare, turnătorie de fontă etc.), cu o capacitate de topire mai mare de 4 t/zi pentru plumb și cadmiu sau de 20 t/zi pentru toate celelalte metale.

S.C. ALTUR S.A. își desfășoară activitatea conform certificatului de înregistrare:

Cod CAEN 2811 - Fabricarea de motoare și turbine (cu excepția celor pentru avioane, autovehicule și motociclete)

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

S.C. ALTUR S.A. este amplasată pe platforma industrială a municipiului SLATINA pe str. Pitești, între S.C. UTALIM S.A. și S.C. ALRO S.A.

- Suprafața totală a incintei :	149.486,08 m ² .
- Suprafața construită :	61.025,85 m ² .
- Suprafața aferentă mijloacelor de transport:	42.662,90 m ² .
- Suprafața aferentă rețelelor :	11.394,40 m ² .
- Suprafața liberă:	34.462,66 m ² .

Suprafețele de teren ocupate de instalația IPPC sunt următoarele:

- Suprafața totală a instalației :	70.421,65 m ² (7,04 ha)
- Suprafața construită :	35.489,95 m ² (3,55 ha)
- Suprafața aferentă drumuri și platforme:	27.407,2 m ² (2,74 ha)
- Suprafața aferentă rețelelor:	7.524,5 m ² (0,75 ha).

Activitățile din instalație se desfășoară într-o construcție de tip hală industrială având 415 m lungime și 76 m lățime, organizată în trei turnătorii:

- Turnătorie Statică –TS,
- Turnătorie de Pistoane -TP,
- Turnătorie Sub Presiune –TSP

Istoricul amplasamentului

Până în anul 1979 terenul pe care se află amplasată societatea era ocupat de teren agricol.

În anul 1979 terenul agricol a fost scos din acest regim în baza decretului prezidențial din 5 iunie 1978, dându-i-se folosință industrială.

Din anul 1990, denumirea obiectivului a fost schimbată în S.C. ALTUR S.A..

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

Orientându-se după cerințele pieții, titularul și-a restrâns activitatea la 2 hale de producție: turnătorie statică și turnătorie sub presiune, continuând procesul de modernizare și eficientizare a producției.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT**2.1. Sistemul de management**

S.C. ALTUR S.A. are implementate și certificate următoarele sisteme de management standardizate conform cerințelor:

- SR EN ISO 14001, deținând Certificat nr. 058261 UM de la DQS București și nr. DE-058261 UM de la IQ NET, valabil până în 29.03.2018.
- ISO 9001, deținând Certificat nr. 058261 QM08 de la DQS București și nr. DE-058261 QM08 de la IQ NET, valabil până în 07.03.2018.
- ISO/TS 16949, deținând Certificat nr. 058261 TS09, valabil până în 07.03.2018.

3. INTRĂRI DE MATERIALE

Principalele materii prime/utilizări	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Cum sunt stocate? Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată?
Bare de aluminiu	Nepericulos	Stocare în hală Nu constituie sursă de risc
Materiale de reciclare proprii (maselote recirculate, rețele de turnare, piese rebut, șpan de aluminiu, aluminiu secundar)	Nepericulos	În recipiente metalice, în hală Nu constituie sursă de risc
Coverlux 0021 pulbere	Periculos pentru ape; Nociv în caz de inhalare, nociv în contact cu pielea	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în saci de hârtie căptușiți cu polietilenă Nu constituie sursă de risc
Coveral MTS 1565	Periculos Nociv în caz de înghițire. Provoacă iritarea pielii. Provoacă o iritare gravă a ochilor.	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită Recipienți din plastic de 5 kg
Vopsea termoizolatoare pentru cochile	Periculos Iritant, provoacă iritarea pielii. Provoacă o iritare gravă a ochilor.	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită Recipienți din plastic de 5 kg

Principalele materii prime/utilizări	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Cum sunt stocate? Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată?
		și 10 kg Nu constituie sursă de risc
Vopsea termoizolatoare pentru cochile	Neclasificat	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită Recipienți din plastic de 5 kg și 10 kg Nu constituie sursă de risc
Ulei mineral hidraulic	Periculos Semne de intoxicație, stări de amețeală, iritarea ochilor și a mucoaselor nazale, poate provoca leziuni oculare	Depozit special amenajat, aerisit, acoperit și împrejmuțit, cu suprafață betonată. Butoaie metalice, capacitate 200 litri Nu constituie sursă de risc
Hipoclorit de sodiu soluție	Periculos pentru mediu Foarte toxic pentru organismele acvatice Volatilizarea clorului. În aer sub acțiunea razelor solare și a luminii se descompune cu eliberare de clor și oxigen. În sol și apă datorită prezenței cationilor metalici și a materiilor organice se descompune rapid. Nu se bioacumulează datorită solubilității mari în apă	Depozitat în spațiu special amenajat în bidoane de plastic. Nu constituie sursă de risc
Azot comprimat	Periculos Nu este poluant pentru aer și apă H280 - conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire.	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. Nu constituie sursă de risc Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală
Azot lichefiat criogenic	Periculos H280 - conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire.	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune.
HASMESIL	Nu se va deversa la canal sau în cursuri de apă. Iritant, provoacă iritarea pielii, provoacă o iritare gravă a ochilor.	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali.

Principalele materii prime/utilizări	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Cum sunt stocate? Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată?
		Butoaie metalice, capacitate 30 kg. Nu constituie sursă de risc
LUBRICERP TNF-EP	Nu se va deversa la canal sau în cursuri de apă.	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali. Recipienti din plastic de 1 kg, 5 kg și 10 kg Nu constituie sursă de risc
Emulsie Unicoool WO	Nu se va evacua în sursele de apă Iritant, provoacă iritarea pielii, provoacă leziuni oculare grave	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali. Butoaie metalice, capacitate 200 l. Nu constituie sursă de risc
Motorină	Toxic pentru mediul acvatic. Se poate acumula în sedimente. În aer formează vapori fotodegradabili. Greu biodegradabil. Se va preveni deversarea produsului în mediu, în rețeaua de canalizare sau pătrunderea în apele din pânza freatică	Pentru depozitarea motorinei există 2 rezervoare din tablă de oțel, amplasate suprateran în magazie securizată. În prezent nu se mai depozitează motorina, alimentarea autovehiculelor se face de la pompele de distribuție carburanți.
Acetilenă dizolvată	Produsul nu este poluant pentru apă sau aer. Inflamabil, pericol de explozie. Gaz extrem de inflamabil, conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. Nu se depozitează alături de buteliile de oxigen Constituie sursă de risc de explozie. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală
Oxigen comprimat	Nu se cunosc efecte nocive ale produsului asupra mediului Oxidant, poate provoca sau agrava un incendiu; conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire.	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. Nu se depozitează alături de buteliile de acetilenă

Principalele materii prime/utilizări	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Cum sunt stocate? Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată?
		Nu constituie sursă de risc Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală
Ulei cu PCB în condensatoarele existente pe cuptoarele de inducție din secții	De-a lungul timpului au fost acumulate multiple dovezi privind efectele negative ale PCB asupra mediului. Cele mai multe dintre ele sunt legate de afecțiunile sistemului reproductiv și imunitar la animale și păsări. Uleiul cu PCB va fi gestionat conform legislației și ghidurilor în vigoare (ANEXĂ la Ordinul ministrului mediului și pădurilor nr. 1179/2010. Ghid privind gestionarea ecologică rațională a bifenililor policlorurați - PCB)	
Nisip peliculizat	Nisip cu conținut scăzut de liant	Depozit aerisit, acoperit. Saci din rafie
Produse utilizate in Secția Mentenanță		
LUBRICERP UM 170 LiCa 2	Unsoare pe bază de săpun mixt de litiu și calciu aditivată antioxidant și anticoroziv	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali. Recipienti din plastic de 5 kg și 10 kg
LUBRICERP TNF-EP	Compoziție lubrifiantă pe bază de compuși organo metalici, ceruri, acizi grași, ulei mineral, grafit, aditivi pentru extremă presiune și aderență	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali. Recipienti din plastic de 1 kg, 5 kg și 10 kg
Emulsie ULTRA SAFE 620	Compoziție: etandiol 2,2 20 - 25%, rășini 3%, 2,2 - oxibisetanol 15 - 20%	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali. Butoaie metalice, capacitate 200l.
Diluant UNIVERSAL	Compoziție: White spirit 80%, toluene 20%	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali.

Principalele materii prime/utilizări	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Cum sunt stocate? Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată?
		Recipienți de plastic de 1l și 5l
Uleiuri de lubrifiere Ulei de motor M Ulei de transformator T Ulei pentru compresoare K	Uleiuri lubrifiante C20-35 (petrol), extrase cu solvenți, deparafinate, hidrogenate 45-47% Uleiuri lubrifiante C24- 50 (petrol), extrase cu solvenți, deparafinate, Hydrogenate 45-48% Alchil ditiofosfat de zinc 0,1 - 0,3% p-Dodecil fenol 0,05- 0,07%	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipienții originali. Butoaie metalice, capacitate 200l

3.1 Cerințe principale BAT privind materiile prime

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situația în instalație
<p>5.1. Managementul fluxului de materiale BAT cere minimizarea consumului de materii prime, recuperarea reziduurilor și reciclarea. De aceea, BAT este optimizarea managementului și controlul fluxului de materiale. BAT este de asemenea:</p> <p><i>A. Aplicarea stocării și metode de manipulare a solidelor, lichidelor și gazelor în acord cu BREF Stocare.</i></p> <p>5.1.2. Stocarea în ambalaje BAT este prevenirea accidentelor și incidentelor prin aplicarea sistemului de management de siguranță.</p>	<p>Pentru minimizarea pierderilor se utilizează aluminiu de calitate cerută și deșeurile din turnătoria proprie sau de calitate similară de la colaboratori.</p> <p>Sunt menționate: magazia de chimicale și depozitul de uleiuri uzate și lubrifianti Gestiunea substanțelor periculoase este ținută de un gestionar Instruirea este făcută anual Magazia de chimicale este o încăpere închisă, cu sistem de ventilație și de indicare a temperaturii. Depozitul de uleiuri uzate și lubrifianti este acoperit, împrejmuț cu pereți metalici și din sârmă în partea de acces. Depozitele sunt construcții separate. La</p>

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situația în instalație
<p>5.1.3. Stocarea solidelor</p> <p><i>Stocarea în aer liber</i></p> <p>BAT este aplicarea stocării închise utilizând silozuri, buncăre, containere pentru a elimina influența vântului și a preveni formarea de praf, atât cât este posibil prin măsurile primare.</p> <p>BAT este o inspecție vizuală continuă pentru a vedea dacă se produc emisii de praf și a vedea eficiența măsurilor de bună practică.</p> <p><i>Stocarea în spațiu închis</i></p> <p>BAT este aplicarea stocării închise utilizând silozuri, buncăre, containere.</p> <p>B. Aplicarea stocării separate a materialelor diferite de intrare și de calitate diferită (4.1.2.) pentru prevenirea deteriorării și pericolelor (4.1.3.)</p> <p>C. Efectuarea stocării deșeurilor în așa fel pentru a asigura calitatea materialului de alimentare a cuptorului și pentru a preveni poluarea.</p> <p>D. Aplicarea stocării separate a diferitelor reziduuri și tipuri de deșuri pentru a permite reutilizarea, reciclarea sau depunerea.</p> <p>E. Utilizarea sistemului vrac sau containere reciclabile.</p> <p>Containerele pentru chimicale și aditivi pot fi</p>	<p>depozitare se ține seama de compatibilitate. Scurgerile accidentale sunt colectate cu materiale absorbante, gestionate ulterior ca deșeuri periculoase.</p> <p>Depozitele sunt dotate cu stingătoare portabile.</p> <p>Depozitarea zgurii și a cenușii se face într-un depozit acoperit și împrejmuț., cu suprafața betonată.</p> <p>Pentru evitarea împrăștierei în atmosferă a pulberilor și formarea levigatului, haldele au fost acoperite și s-au înălțat pereții laterali. Levigatul ce se poate forma pe platforma betonată din fața haldei este colectat într-un canal de retenție care este racordat la un separator de nămol.</p> <p>Levigatul de pe fundul bazinului decantor este îndepărtat periodic și depozitat în haldă.</p> <p>Apa din bazinul separator este dirijată prin sistemul de canalizare menajeră spre stația de pompare a apelor uzate.</p> <p>Depozitarea deșeurilor metalice se face în containere pe tipuri și calități</p> <p>Materia primă – barele din aluminiu sunt stocate în hală.</p> <p>Pentru a se asigura alimentarea cuptoarelor cu material corespunzător, în primul rând se folosesc deșeurile proprii sau de aceeași calitate. Acestea sunt spălate și uscate.</p> <p>Diferitele tipuri de reziduuri sunt stocate separat.</p> <p>Chimicalele sunt stocate în ambalajele originale care după golire sunt reutilizate sau predate societăților autorizate în vederea recuperării</p>

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situația în instalație
<p>returnate după golire (plastic, lem, metal), pentru reciclare. Utilizarea unor containere cu dimensiuni mai mari poate fi luată în considerare.</p> <p><i>F. Utilizarea modelelor de simulare, proceduri de management și operaționale pentru îmbunătățirea producției.</i></p> <p><i>G. Implementarea măsurilor de bună practică pentru topire, transferul metalelor și manipularea oalelor de turnare</i></p>	<p>materialelor sau eliminării acestora.</p> <p>Procedurile operaționale sunt urmărite în permanență și se aduc îmbunătățiri acolo unde este posibil.</p> <p>Sunt implementate măsuri de bună practică în topitorii în vederea optimizării timpilor de încărcare, descărcare, manipulare.</p>
<p>4.2.8.1. Degazarea și curățarea aluminiului</p> <p>Degazarea aluminiului este necesară pentru a elimina hidrogenul din topitură. Extragerea sau reducerea unei cantități mici de elemente indezirabile și impurități necesită tratamentul topiturii cu halogeni, precum: clor, fluor, brom. Acest tratament este menționat ca și curățare și este uzual combinat cu tratamentul de degazare. În cazul combinării degazării cu procesul de curățare mixtura de gaz a argonului și clorului sau a azotului și clorului sunt introduse în topitură. Depinzând de vasul de tratament, eficiența degazării poate fi îmbunătățită cu un agitator impeller din material poros. Utilizarea Ar/Cl₂ sau N₂/Cl₂ evită utilizarea hexaocloretanului în tratamentul de curățare a aluminiului. Utilizarea hexaocloretanului a fost interzisă la 30 iunie 2003 în UE.</p>	<p>Extragerea gazelor și purificarea aluminiului topit se face direct în oala de turnare pentru o cantitate de aliaj de 300 kg.</p> <p>Cantitatea de flux COVERAL este dozată la 250 g pentru 300 kg aliaj lichid.</p> <p>Compoziția fluxului COVERAL este: hexafluor silicat de potasiu, hexafluor silicat de sodiu, carbonat de sodiu</p> <p>Cantitatea de gaz inert (azot) este dozată automat la 15 l/min.</p> <p>Timpul de degazare depinde de cantitatea și calitatea metalului stabilite tehnologic și variază între 6-8 min.</p> <p>Gazul inert, metalul lichid și fluxul formează o mixtură cu bule foarte fină de gaz, care antrenează impuritățile din metal și le ridică la suprafața băii.</p> <p>Emisiile rezultate în timpul degazării sunt de scurtă durată (6-8 min. cât durează procesul de degazare). Ele nu pot fi însă captate datorită faptului că pe traveele pe care se află cuptoarele și respectiv instalațiile de degazare circulă podurile rulante la cca. 6 m.</p> <p>Instalațiile constau din:</p> <p><i>două instalații tip FDU Roto-MTS 1500 și a unei instalații tip FDU Mini Degasser</i></p> <p>Aceste instalații utilizează gazul inert Azot (în anumite cazuri Argon) și fluxul COVERAL MTS 1565, care se introduc în metalul topit, transvazat</p>

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situația în instalație
	<p>în oala de transport.</p> <p>Instalațiile de degazare sunt amplasate lângă cuptoarele tip ZPF din secția TS și din secția TSP.</p> <p>Principalul avantaj al utilizării noului procedeu îl reprezintă diminuarea cantității de zgură generată în urma metalului topit.</p>

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

Nu a fost realizat un audit. Se respectă cerințele BAT privind managementul deșeurilor. Se ține evidența deșeurilor în conformitate cu prevederile HG 856/2002. Datele centralizate anual se transmit la APM Olt. Dacă prin autorizația integrată de mediu se va solicita un audit, ne vom conforma cerințelor acesteia.

3.3. Utilizarea apei

Conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/10.12.2012, revizuită la 15.05.2013, valabilă 10.12.2022.

Pentru furnizare apă există: Contract de furnizare-prestare a serviciului de alimentare cu apă și canalizare nr. 2143/14.11.2007, încheiat cu Societatea Comercială COMPANIA DE APA OLT S.A.
Sursa: subteran pr. Milcov, cod cadastral VIII- 1, râul Olt, mal stâng, hm. 5220.

Instalații de captare: apa se captează din 3 puțuri forate de mare adâncime, amplasate în partea de sud a incintei societății.

Aducțiunea – de la puțuri la rezervor se face prin conducte din polietilenă D_n 200 mm, cu o lungime totală de 0.7 km.

Instalații de tratare – clorinare

În rezervor, prin intermediul unui contor de impuls, se dozează cantitatea de hipoclorit de sodiu pentru clorinare. Controlul concentrației de clor se face prin intermediul unei sonde tip AN 2003 cu afișare digitală a informației.

Înmagazinarea și distribuția:

Rezervoare: rezervor V=200 mc (din beton, cilindric, semiîngropat).

Rețeaua de distribuție principală este de tip inelar, îngropată, din conductă metalică, cu D_n=150-60 mm, în lungime totală de 1,1 km

Utilizare în scop tehnologic și menajer. În scop tehnologic este folosită la: sistemul de răcire al utilajelor: cuptoare, cochilii.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Descrierea proceselor

Numele procesului	Descriere
<i>Pregătirea materiei prime</i>	Tăierea materiei prime (lingouri aluminiu primar) pe mașina de tăiere
<i>Elaborarea aliajului de aluminiu</i>	<p>Topirea aluminiului se face în:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptoare cu gaze naturale - tip ZPF- Germania, HT 380; - cuptoare electrice cu inducție de 1,1 t și 4,5 t ; - cuptorul cu gaze naturale - tip KOPPATZ – Germania <p>Încărcătura metalică pentru elaborarea aliajelor se compune din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aliaj de aluminiu primar; - aliaj de aluminiu secundar; - material de reciclare propriu (rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare);
<i>Elaborarea aliajului secundar</i>	<p>Se face în cuptoarele cu inducție de capacități 1,1 t și 4,5 t (turnătorii sub presiune, turnătorii de pistoane) și în cuptoarele de topire cu gaz tip CTS (turnătorii de pistoane), utilizând încărcătură compusă din șpan de aluminiu rezultat din procesul de tăiere al materiei prime și demaslotarea pieselor turnate, precum și din deșeuri de aluminiu achiziționate de la societățile la care se furnizează piesele turnate (nu se mai cumpără deșeuri din aluminiu deoarece se impune o anumită calitate a aluminiului achiziționat).</p> <p>Deșeurile rezultate la elaborare sunt rezultate în urma tratamentului de zgurificare și dezoxidare și reprezintă “arderile” formate din: . oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu. “Arderile” ating un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese. Acestea au un circuit închis, fiind reintroduse în procesul tehnologic.</p> <p>În vederea recuperării aliajului de aluminiu secundar, acestea se procesează în aceeași zi prin retopire în cuptoarele rotative cu gaz tip CTS de capacitate 1,6 t/zi. Prin procesarea acestor deșeuri se recuperează aproximativ 20% aliaj de aluminiu, fuziunea a 2-a, restul materialelor aflându-se sub formă de cenușă și zgură săracă în aluminiu.</p>
<i>Transportarea aliajului topit la cuptoarele de menținere</i>	<p>Din cuptoarele de elaborare, aliajul lichid se transvazează în oale de turnare și se transportă, cu ajutorul podurilor rulante și electrostivuitoarelor, la cuptoarele de menținere.</p> <p>Temperatura aliajului în cuptorul de menținere este de $750^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$.</p>
<i>Turnarea pieselor</i>	Turnarea pieselor se execută manual sau mecanizat pe mașini de turnare statică sau sub presiune, în cochile metalice. În cazul turnării manuale, aliajul topit se preia cu lingura de turnare din cuptorul de menținere și se toarnă în cochila metalică, vopsită în prealabil cu vopsea termoizolatoare.

Numele procesului	Descriere
	<p>În cazul turnării automate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Robotul trebuie să toarne succesiv la 4 mașini de turnare dispuse circular. - Confirmare start proces de turnare de către operator. - Robotul introduce cupa de alimentare în cuptorul de menținere, preia cantitatea de metal programată și se deplasează la prima mașină (mașina confirmată de operator); - Cochila de pe mașina de turnare este în poziția de start, basculată la 80⁰-90⁰ față de orizontală; - Robotul aduce cupa de turnare cu metal în poziția de turnare, cochila începe să se basculeze (rotească) continuu până la poziția orizontală, robotul toarnă direct în cochila, urmând permanent cochila pe toată perioada basculării. Deversarea aliajului în cochilă trebuie să se facă lin și cu un volum constant. Timpul de basculare al cochilei este de 10 -17s, iar robotul trebuie să recunoască în fiecare moment poziția cochilei de turnare; - După tunare robotul se deplasează la punctul (containerele) de eliminare a cojilor. Cupa trebuie să se rotească până ajunge cu cavitatea în jos pentru a permite “cojilor” să cadă în container; - Robotul se deplasează la instalația de încălzire cupa de turnare. După alimentarea (umplerea) cochilei cu aliaj de aluminiu, cochila se află în poziția orizontală, rămâne închisă timp de 3-6,5 min pentru a permite solidificarea aliajului, după care se deschide și elimină piesele. - Piese sunt preluate manual din cochilă de către operator care le inspectează și apoi le așează în container. - Operatorul curăță cochila cu un pistol cu aer și apoi confirmă robotului că “mașină - cochilă” este pregătită de turnare prin apăsarea butonului de închidere – basculare. - Robotul, după confirmare “cochila gata de turnare” reia ciclul. - Robotul trebuie să alimenteze pe rând fiecare cochilă de turnare din baterie în funcție de cum acestea sunt confirmate de operator că sunt “gata de turnare”. - Pe măsură ce nivelul metalului scade în cuptorul de menținere, robotul trebuie să coboare în cuptor pentru preluarea cantității necesare de aliaj. - După alimentarea celui de-al doilea cuptor de menținere cu aliaj de aluminiu, operatorul confirmă că aceasta este gata de utilizare; robotul trebuie să “știe” acest lucru. <p>Pentru menținerea aliajului la temperatura de turnare se utilizează cuptoare cu creuzet încălzite electric, de capacități 500 kg - 700 kg și cuptoare cu capacitatea de 500 kg, încălzite cu gaze naturale.</p> <p>Periodic se realizează sablarea cochilei pentru îndepărtarea stratului</p>

Numele procesului	Descriere
	<p>de vopsea de pe suprafețele active ale cochilei, cu ajutorul instalației de sablare cu alice din sticlă sau a instalației de sablare cu zăpadă carbonică.</p> <p>Parametrii tehnologici controlați în această fază a procesului sunt :</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperatura de menținere a aliajului; - aspectul pieselor turnate.
Demaselotare și debavurare	<p>După turnare, se înlătură maselota pieselor, pe mașini de tăiat maselote și rețele sau prese pentru demaselotare și se debavurează manual cu ajutorul pilei sau mecanizat cu ajutorul pilelor mecanice. La această operație deșeurile rezultate sunt constituite din șpan și maselote. Maselotele se spală și se usucă înainte de a fi introduse în cuptorul de topire; în cazul în care s-ar introduce cu urme de ulei și apă, aceste impurități s-ar regăsi sub formă de defecte (pori și sufluri) în piesele turnate.</p>
Dezbatere miezuri turnate (secția TS)	<p>În secția Turnare statică, se amplasează o mașină de dezbătut miezuri MASDIM. Principiul de funcționare se bazează pe un proces original, ce poate fi împărțit în două faze : Faza 1 Separarea miezului și Faza 2 : dezintegrarea miezului.</p> <p>Separarea miezului → piesa turnată este așezată într-un dispozitiv special și apoi strânsă de un sistem de prindere pneumatic. Apoi este ciocănită de către un ciocan pneumatic. Socurile cu frecvență înaltă scot miezul din piesă și-l sparg în blocuri.</p> <p>Dezintegrarea miezului → după separarea miezului de piesă, piesa este vibrată de către o combinație de doi vibratori electrici. Această vibrație transformă miezul în nisip, ce cade în partea de jos a mașinii. Întrucât vibrația este una de tip elastic, energia vibratoare este transmisă miezului și nisipului și nu mașinii. Suspensia pe patru amortizoare elastice permite mașinii să oscileze pe o axă virtuală verticală situată la intersecția axei motorului cu axa simetrie a mașinii.</p>
Tratamentul termic	<p>Tratamentul termic al pieselor de aluminiu are loc în cuptoare încălzite electric la temperatură controlată. La sfârșitul perioadei de încălzire, piesele se scot din cuptor și se introduc imediat în bazinele cu apă amplasate în fața cuptoarelor, pentru răcirea șarjei.</p>
Controlul de calitate	<p>Controlul de calitate aplicat pieselor include controlul dimensional, controlul aspectului și al sănătății interne.</p> <p>Controlul sănătății interne al pieselor poate fi distructiv sau nedistructiv.</p> <p>La controlul de calitate distructiv piesele eșantion se taie cu ajutorul frezelor, se șlefuiesc după care se supun analizei la microscop.</p> <p>La controlul de calitate nedistructiv piesele eșantion se examinează cu instalația de control nedistructiv cu raze X amplasată în hala turnătoriei statice.</p> <p>Controlul dimensional se realizează cu ajutorul aparatului de măsurare în trei dimensiuni.</p> <p>La această operațiune rezultă ca deșeuri piesele debitate și șpan de</p>

Numele procesului	Descriere
	aluminiu.
<i>Ambalare și depozitare</i>	Piesele corespunzătoare se așează în containere metalice sau cutii de carton, utilizându-se la ambalare hârtie sau folie de polietilenă, după care se transportă cu mijloace de transport intern în magazia de livrări

Activități anexe:

- activități administrative și de întreținere a instalațiilor, activități de laborator;
- depozitarea materiilor prime și a materialelor;
- gospodăria de apă;
- activitatea de prevenire și stingere a incendiului;
- activități de transport intern.

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Emisii în aer

S-au identificat următoarele surse de emisii:

Surse fixe

- dirijate:
 - emisii prin coșuri de la utilajele din hale
 - evacuarea forțată a aerului prin sisteme de ventilație ale halelor;
- nedirijate (fugitive):
 - emisii fugitive din hale

Surse mobile (fugitive) – emisii de gaze de eșapament de la transportul auto în incintă.

<i>Punct de emisie/utilaj</i>	<i>Poluant</i>	Concentrație măsurată la emisie în perioada 2012-2017 (mg/Nm³)	Valoarea limită admisă conform Ordinului MAPPM nr. 426/1993, anexelor nr. 1 și 2 (mg/Nm³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm³)	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
1	2	3		4	10
Turnătoria statică					
E1 Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF1)	NO _x	76- 223	500	120	Recuperator de căldură aer-apă Preîncălzitor material alimentare cuptor. Coș de evacuare 0,4 x10 m Coș de fum DxH = 0,4 x 10 m Q gaze= 1800 mc/h
	SO ₂	0-88	500	30-50	
	CO	0-30,5	100	150	
	VOC			100-150	
	Pulberi	11,0 – 31,41	50	1-20	
E2 Cuptor mentinere și topire, HT 380	NO _x	61 -165	500	120	Hotă cu tubulatură de evacuare DxH = 0,4 x 10 m Q gaze= 1800 mc/h
	SO ₂	2-28	500	30-50	
	CO	7-72	100	150	
	VOC			100-150	
	Pulberi	8,55 – 31,68	50	1-20	
E3 Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5	NO _x	42 - 383	500	120	Coș de fum DxH = 0,4 x 10 m Q gaze= 1800 mc/h
	SO ₂	0-50	500	30-50	
	CO	0-58	100	150	
	VOC			100-150	
	Pulberi	3,62 - 31,77	50	1-20	

<i>Punct de emisie/utilaj</i>	<i>Poluant</i>	Concentrație măsurată la emisie în perioada 2012-2017 (mg/Nm³)	Valoarea limită admisă conform Ordinului MAPPM nr. 426/1993, anexelor nr. 1 și 2 (mg/Nm³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm³)	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
1	2	3		4	10
(ZPF2)					
E4 Cuptor topire și mentinere, ZPF SG2T7 (ZPF3)	NO _x	53-212	500	120	Coș de fum DxH = 0,5 x 11 m Q gaze= 2000 mc/h
	SO ₂	0-320	500	30-50	
	CO	0-92	100	150	
	VOC			100-150	
	Pulberi	10,2 – 31,38	50	1-20	
Ecran de uscat oale, instalație preîncălzire oale	NO _x		500		Gazele sunt captate printr-o hotă de 2,0 x 2,5 m, un ventilator de 900 mc/h, cu evacuare în instalația de exhaustare a halei; 3000 de ore de funcționare/an
	SO ₂		500		
	CO		100		
	Pulberi		50		
Mașini de împușcat miezuri	COV, fum				Sistem de exhaustare al halei
E5 Cuptor topire și mentinere S-G5K15 (ZPF Mare)	NO _x	51-236	500	120	Coș de fum DxH = 0,4 m x 14 m Q gaze= 700 mc/h
	SO ₂	0-17	500	30-50	
	CO	0-164	100	150	
	VOC			100-150	
	Pulberi	11,40 - 31,22	50	1-20	
E6 Cuptor de topire cu gaze tip KOPPATZ (ZPF Nou)	NO _x	94-203	500	120	Coș de fum DxH = 0,7 m x 14 m Q gaze= 2000 mc/h
	SO ₂	0-7	500	30-50	
	CO	1-87	100	150	
	VOC			100-150	
	Pulberi	2,80 – 29,47	50	1-20	
E7 Cuptor de topire ZPF tip SG3K7 (ZPF Mic)	NO _x	51-202	500	120	Coș de fum DxH = 0,5 m x 12 m Q gaze= 600 mc/h
	SO ₂	0-28	500	30-50	
	CO	0-96	100	150	
	VOC			100-150	
	Pulberi	9,01 – 37,09	50	1-20	

<i>Punct de emisie/utilaj</i>	<i>Poluant</i>	Concentrație măsurată la emisie în perioada 2012-2017 (mg/Nm ³)	Valoarea limită admisă conform Ordinului MAPPM nr. 426/1993, anexelor nr. 1 și 2 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
1	2	3		4	10
Cuptoare cu inducție de 1,1 t, hala TSP	fum				Hote de captare gaze cu evacuare în sistemul de ventilare al halei
Ecran de uscat oale	NOx SO ₂ CO Pulberi				
Turnătoria pistoane					
E12 Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS1	NOx	54 -223	500	120	Hotă de captare și coș DxH = 0,5 x10 m
	SO ₂	0-28	500	30-50	
	CO	1-112,64	100	150	
	VOC			100-150	
	Pulberi	12,10 – 31,70	50	1-20	
E13 Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS2	NOx	120-333	500	120	Hotă de captare și coș DxH = 0,5 x10 m
	SO ₂	0-44	500	30-50	
	CO	1-63	100	150	
	VOC			100-150	
	Pulberi	19,20 – 31,22	50	1-20	
Cuptoare de topire cu inducție 1,1t și 4,5 t	fum				Sistemul de captare al halei cu ventejectoare
Ecran de uscat oale	NOx SO ₂ CO Pulberi				Tubulatură 0,6x0,7 m, H=11m
Sisteme de ventilație hale					
Ventilație hală TS, TSP	NOx			120	**
	CO			150	
	VOC			100-150	
	Pulberi			1-20	

NOTA: * La cuptoarele de topire cu gaze din topitoriile TS și TSP, conducerea forțată a gazelor calde din zona de topire la compartimentul de menținere caldă a băii și apoi la coș asigură utilizarea optimă a energiei, se evită formarea de fum și o ardere completă a gazelor

****Instalația de exhaustare a halelor** captează și evacuează emisiile nedirijate.

- **Sistem ventejectoare.** Instalația este repartizată de-a lungul celor 5 trevi longitudinale. Deasupra cuptoarelor de menținere și a mașinilor de turnat din turnătoria statică există 5 linii de exhaustare formate din câte 6 ventejectoare tip VR4, montate vertical prin luminatoarele existente și asigură o reducere cu cel puțin 50% a emisiilor fugitive din hală, asigurând un microclimat corespunzător. Alimentarea cu aer primar se realizează printr-o tubulatură circulară cu diametrul de 200 mm, prin intermediul unui ventilator centrifugal monoaspirant. Instalația are un debit exhaustat $Q = 120.000 \text{ mc/h}$.

- **Tubulaturi** amplasate de-a lungul stâlpilor și guri de absorbție.

Instalația este reabilitată în conformitate cu măsura A7 – *Reabilitarea sistemului de ventilație din turnătorii în vederea evacuării poluanților rezultați din emisiile fugitive*

Alte sisteme de emisii și captare din hale

Instalația generatoare de poluanți	Nr. de instalații în hală	Substanțe poluante	Instalații de captare, reținere, dispersie
Turnătoria statică			
Instalația de sablare cu alice din sticlă a cochilelor ELEPHANT 144	1	Pulberi	Cartuș filtrant SAPI, colector de praf SIROCCO. Aerul filtrat se elimină în hală.
Două instalații tip FDU Roto-MTS 1500	3	N ₂ , fluor	Captare prin instalația de exhaustare a halei
Instalație de sablare IC Esonic Smart cu zăpadă carbonică a cochilelor	1	Pulberi	
Tunătoria sub presiune			
Instalație de mogulizare	1	Vapori de apă	Captare prin instalația de exhaustare a halei
Instalație tip FDU Mini Degasser pentru degazare și dezgurificare	1		
Instalația de sablare T85GS	1	Pulberi	Sistem de filtrare PATROPAC. Aerul filtrat se elimină în hală.
Instalația de sablare RHBE 11/15 L (cu alice de inox)	1	Pulberi	
Sector cuptoare de menținere	2 17	NO _x , CO, SO ₂ , pulberi	Tubulatură verticală și ventilator de plafon. Sistem ventejectoare.

			Tubulatura de exhaustare a halei.
Sectoare de debavurare a pieselor turnate		Pulberi	Ventilatoare de absorbție și agregate de filtrare. Agregatul de filtrare este amplasat în afara secției și este destinat colectării piliturii de aluminiu rezultată în sectoarele de debavurare.

Emisii de la centralele termice					
Punct de emisie/utilaj	Poluant/metoda de măsurare	Concentrație măsurată la emisie în perioada 2015 (mg/Nm ³)	Concentrație măsurată la emisie în perioada 2016 (mg/Nm ³)	Concentrație măsurată la emisie în perioada 2017 (mg/Nm ³)	Valoarea limită admisă conform Ordinului nr. 426/1993, anexa 2 (mg/Nm ³)
1	2	3	4	5	6
CT Pavilion Administrativ ALTUR	NOx/ SR ISO10396: 2001, Ord.462/1993 SR EN 15259/08 PT – 07, cap. 4	13 - 68	83 - 86	84,66	350
	SO2/ SR ISO10396: 2008, Ord.462/1993 SR EN 15259/08 PT – 07, cap. 4	0	0	<2,88	35
	CO/ SR ISO10396: 2001, Ord.462/1993 SR EN 15259/08 PT – 07, cap. 4	8 - 24	14 – 112,64	13,53	100
	Pulberi/ SR EN 13284 – 1: 2008	-	-	-	5

Emisiile de la transportul în incintă, în perioada de funcționare – surse mobile

Cei mai importanți poluanți emiși de vehiculele rutiere și utilajele de construcții pe bază de motorină sunt:

- Precursori ai ozonului (CO, NO_x, NMVOC)
- Gaze cu efect de seră (CO₂, CH₄, N₂O)
- Substanțe acidifiante (NH₃, SO₂)

- Particule materiale (PM)
- Substanțe carcinogene (PAH, POP)
- Substanțe toxice (dioxine și furani)
- Metale grele

Emisii în apă

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Ape uzate tehnologice de la sistemul de răcire a cuptoarelor și formelor de turnare	Recircularea apei		
Ape uzate fecaloid-menajere și tehnologice	Evitarea pierderilor necontrolate	Nu se face epurarea pe amplasament	Canalizarea orășenească
Ape uzate pluviale		Sistem decantor – separator pe apele pluviale colectate de pe platforma de colectare deșeuri.	Canalizarea orășenească

Minimizare

Recircularea apei în proporție de 25%.

Separarea apei meteorice

Apele meteorice de pe platforme și construcții sunt colectate în rigole și sunt evacuate în canalizarea orașenească, în sistem divizor.

Solul și subsolul

Surse specifice perioadei de funcționare:

- scurgeri accidentale de produse chimice sau produse petroliere;
- posibile scurgeri din conductele și bazinele de ape uzate

Au fost inventariate toate sursele majore de emisii în aer și a fost realizată o analiză BAT cu identificarea principalelor modalități BAT de reducere a emisiilor și modul de aplicare a acestora în unitate.

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Gospodărirea deșeurilor se realizează astfel:

Sunt valorificate prin **S.C. REMAT OLT S.A.**–Slatina.

- deșeuri nemetalice, neferoase reciclabile (cenuși din zguri, deșeuri din plastic)
- deșeuri metalice feroase (fier vechi și șpan de fier)
- deșeuri periculoase
- deșeuri de sticlă
- deșeuri de cauciuc
- creuzete deșeu

Sunt valorificate prin **S.C. NELFIDA S.R.L.**, sat Jitaru, Scornicești, jud Olt.

- deșeuri metalice feroase (fier vechi și șpan de fier)
- deșeuri nemetalice neferoase (cenuși din zguri de Al.)

Sunt valorificate prin **S.C. ADAL ECO COLECT S.R.L.** – cu sediul în Slatina

- deșeuri hârtie carton
- deșeuri de plastic

- deșeurile menajere amestecate sunt colectate și eliminate la depozitul de deșeuri de către **S.C. SALUBRIS S.A. Slatina**

- deșeurile provenite din surse de iluminat sunt colectate de către **Asociația RECOLAMP** în vederea reciclării.

Sunt valorificate sau eliminate prin **S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L.**-București.

- furtunuri cauciuc ;
- ulei uzat;
- emulsie uzată;
- condensatoare cu PCB;
- ulei cu conținut de PCB;
- cauciucuri deșeu;
- plăci azbociment.

- zgura de topitorie este valorificată prin **S.C. REMAT OLT S.A.**

- miezurile de la turnare, cărămidile refractare sunt valorificate prin grupul de firme ale proprietarului ALTUR.

Deșeurile se gestionează în regim de depozitare temporară și vor fi luate următoarele măsuri:

- deșeurile și materialele rebut vor fi predate firmelor autorizate pentru recuperare, respectiv eliminare;
- deșeurile vor fi gestionate prin agenți economici autorizați să desfășoare activități de colectare, transport, depozitare temporară, valorificare și eliminare a deșeurilor.

Pe amplasament este ținută evidența deșeurilor conform legislației în vigoare. Există de asemenea spații desemnate de stocare, condițiile de depozitare fiind conforme fiecărui tip de deșeu.

Au fost analizate performanțele modului de gestionare al deșeurilor în funcție de recomandările BAT.

7. ENERGIE

Consumul anual de energie al activităților este prezentat în tabelul următor, în funcție de sursa de energie.

Activitatea		Resurse folosite în scopul asigurării producției		
Denumire	Cantitate anuală	Denumire	Cantitate anuală	Furnizor
- Producție și activități auxiliare	5.132 tone/2014	Energie electrică	12.076 MWh/2014	S.C. CEZ Vânzare S.A Craiova - Contract nr. E3602E din 12.02.2013.
-Transport ; -Operațiuni de încărcare-descărcare ; -Grup electrogen ;		Motorină	31,55 tone/2014	RUS OIL SRL Slatina RECAL SIM LUKOIL ROM SRL
-Producție (pentru funcționare cuptoare)		Gaz metan	1.635 mii mc/2014	GDF SUEZ Energy Romania S.A., Contractul de vânzare-cumpărare gaze naturale nr. 3006587908/28.10.2014

Au fost analizate performanțele modului de utilizare a energiei în funcție de recomandările BAT. S-a finalizat procedura de întocmirea "**Bilantului electroenergetic**" pentru anul 2011 în baza contractului de prestări servicii nr. 4/09.03.2012 încheiat între S.C. ALTUR S.A. - Slatina și S.C. CEZ VANZARE - Craiova. Concluziile bilanțului vor sta la baza măsurilor de îmbunătățire a eficienței energetice.

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE ACESTORA

Societatea nu intră sub incidența Directivei Seveso II, respectiv H.G. 804/2007. Nu au fost înregistrate poluări accidentale.

Pentru prevenirea și intervenția în cazul unui incendiu va exista **Planul de protecție împotriva incendiilor** vizat de autoritatea pentru situații de urgență.

S.C. ALTUR S.A. are elaborat un **Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale (potrivit Ordinului MAPPM nr. 278/1997** privind Metodologia cadru de elaborare a planurilor de prevenire și combatere a poluărilor accidentale la folosințele de apă potențial poluatoare.

În acest plan apar toate situațiile de urgență, modul de comunicare în firmă, personalul care trebuie să ia deciziile și măsurile ce se impun în fiecare din aceste situații, inclusiv lucrările de mentenanță pentru prevenirea defecțiunilor și instruirea personalului pentru reducerea acțiunilor necontrolate.

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Pe amplasamentul instalației se asigură măsuri și dotări speciale pentru izolarea și protecția fonică a surselor generatoare de zgomot și vibrații, se verifică eficiența acestora și se respectă următoarele limite ale nivelului de zgomot conform STAS 10009-88 și Ordinului 536/1997, art.17 :

- pentru incinta industrială nivelul acustic echivalent continuu nu va depăși **65 dB, Cz 60**.

Zgomotul este monitorizat permanent pe amplasament.

10. MONITORIZARE

Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Cuptor menținere și topire, HT 380	E2	HT380 (CT cazan nr. 2)
Cuptor topire și menținere, ZPF SG2T7	E4	SG2T7 (ZPF3) - secția TS
Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5	E1	ZPF1 - secția TS
Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5	E3	ZPF2- secția TS
Cuptor topire cu gaze, tip KOPPATZ	E6	ZPF Nou - secția TSP
Cuptor topire și menținere, ZPF S-G3K7	E7	ZPF Mic (SG3K7) - secția TSP
Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS1	E12	Cuptor rotativ 1 (CTS1) - secția TP
Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS2	E13	Cuptor rotativ 2 (CTS2) - secția TP
Cuptor de topire, tip ZPF S-G5K15	E5	ZPF Mare (SG5K15) - secția TSP

MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII IMPUSĂ ÎN AUTORIZAȚIA INTEGRATĂ DE MEDIU NR. 1/22.07.2013

Parametru	U.M.	Laborator	Raportare
Dioxid de sulf (SO ₂)	mg / m ³	- Laborator ALTUR Laborator - ROMPETROL QUALITY CONTROL SRL	Trimestrial la APM Olt
Oxizi de azot (NO _x)	mg / m ³		
Monoxid de carbon (CO)	mg / m ³		
Pulberi totale în suspensie	mg / m ³		
Oxigen	%		
Temperatura			

Monitorizarea emisiilor în apă

- *Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa de suprafață*

Nu se evacuează ape direct în apa de suprafață. Apele pluviale sunt evacuate în rețeaua de canalizare în sistem separativ.

- *Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare*

Până în prezent monitorizarea s-a făcut lunar. În continuare se va face în conformitate cu cerințele noii autorizații de gospodărire a apelor și respectiv cu cerințele noii autorizații integrate de mediu.

- **Apa pluvială**, punctul de prelevare – colectare de pe acoperiș. Parametrii monitorizați: pH, suspensii, cloruri, CCO-Cr, materii în suspensie, Al, substanțe extractibile în eter de petrol, produse petroliere, reziduu fix;
- **Apă uzată menajeră și tehnologică preepurată**, punctul de prelevare – stația de repompare. Parametrii monitorizați: pH, suspensii, cloruri, Cl, detergenți anionici, azot amoniacal, sulfati, CCOCr;

- **Apă uzată tehnologică**, punctul de prelevare Stația de apă uzată. Punctul de prelevare – intrare bazin stație de repompare. Parametrii monitorizați: Al, substanțe extractibile în eter de petrol, Pb, Cd, Cr⁶⁺, Ni, Zn, Mn

Laboratoarele care efectuează prelevarea probelor și efectuarea analizelor:

- **Laborator de mediu ALTUR:**
- **Laborator Rompetrol Quality Control S.R.L**
- **Laboratorul SC Compania de Apă Olt SA, Slatina**
- **Laboratorul SC ENeco Consulting SRL**

Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană

Nu se evacuează ape în rețeaua subterană.

Apa subterană nu a fost monitorizată în cadrul Raportului de amplasament ICIM 2005.

A fost realizat un foraj de monitorizare.

Monitorizarea în anul 2012 a fost efectuată de **Laborator Rompetrol Quality Control S.R.L.- Raport de încercare 4091 din 27.06.2012.**

Parametrii monitorizați: pH, Fe, Amoniu, Nitriți, CCOMn

Monitorizarea solului

Laborator de mediu: Rompetrol Quality Control S.R.L.

Metoda de prelevare: RQC.LM-IO.09

Locul prelevării: S1A, S1B, S2A, S2B, probă la 30 cm.

S-a monitorizat lunar concentrația aluminiului în sol.

Laborator SC EnEco Consulting SRL (din anul 2016)

Metode analiza Laborator SC EnEco Consulting SRL

Pentru aluminiu: SR ISO 12020/2008.

Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Evidența gestiunii deșeurilor conform HG 856/2002, pentru fiecare tip de deșeu.

11. DEZAFECTARE

Planul de închidere al obiectivului analizat sau de dezafectare a unora dintre instalațiile existente este prezentat la capitolul 11 al Secțiunii 2.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

SC ALTUR SA este singurul deținător de autorizație integrată de pe amplasament.

În zona amplasamentului funcționează o unitate cu profil de metalurgie neferoasă - S.C. ALRO S.A..

ALRO are specificul activității producerea aluminiului, funcționând cu trei sectoare de bază (conform Autorizației integrate de mediu nr. 1/29.01.2006) :

- **Fabricare și ambalare anozii**
- **Electroliză**
- **Turnătorie**

Activitățile similare din zonă formează fondul de poluare, identificat prin monitorizarea emisiilor.

13. LIMITELE DE EMISIE

Emisii în aer asociate cu BAT la topirea aluminiului

Tip de cuptor	Parametru	Nivel de emisie (mg/Nmc)	Sisteme de reducere (tab. 3.1)
General	cloruri	3	
Cuptor cu cuvă	SO ₂	30-50	Sistem de filtre cu saci pentru instalațiile mai mari
	O	150	
	COV	100 - 150	

De asemenea, au fost luate în considerare și limitele din legislația națională în vigoare pentru apă și sol.

14. IMPACT

Evaluarea impactului asupra aerului a emisiilor rezultate din activitățile desfășurate în cadrul SC ALTUR SA a fost efectuat prin modelare matematică precum și prin compararea cu nivelul real rezultat în urma măsurărilor efectuate de laboratoare atestate, prin grija titularului.

15. PLANUL DE ACȚIUNI ȘI PROGRAM DE MODERNIZARE

Autorizația integrată de mediu nr. 1/22.07.2013 nu cuprinde plan de acțiuni și program de modernizare.

SECȚIUNEA 2

Tehnici de management

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1. SISTEMUL DE MANAGEMENT DE MEDIU

S.C. ALTUR S.A. are implementate și certificate următoarele sisteme de management standardizate conform cerințelor:

- SR EN ISO 14001, deținând Certificat nr. 058261 UM de la DQS București și nr. DE-058261 UM de la IQ NET, valabil până în 29.03.2018.
- ISO 9001, deținând Certificat nr. 058261 QM08 de la DQS București și nr. DE-058261 QM08 de la IQ NET, valabil până în 07.03.2018.
- ISO/TS 16949, deținând Certificat nr. 058261 TS09, valabil până în 07.03.2018.

2.1.1. Definirea politicii de mediu

Managementul de vârf al societății S.C. ALTUR S.A. a elaborat, aprobat și difuzat politica de mediu a acesteia, care include:

- obligația conformării față de legislația de mediu, față de prevederile cerințelor de reglementare aplicabile (autorizația integrată de mediu) și alte cerințe aplicabile în organizație,
- angajamentul de îmbunătățire continuă și de prevenire a poluării,
- obiectivele și țintele de mediu,
- documentul este comunicat tuturor angajaților,
- este disponibilă publicului și tuturor părților interesate.

2.1.2. Planificarea și stabilirea obiectivelor și țăintelor

- identificarea aspectelor de mediu care au sau pot avea un impact semnificativ asupra mediului și păstrarea acestor informații în banca de date.
- accesul la legislația de mediu și adaptarea obiectivelor de mediu și a țăintelor la modificările acestora.

2.1.3. Implementarea procedurilor

I. structură și responsabilități: există persoane desemnate prin decizii, cu responsabilități în controlul sistemului de management de mediu;

II. competență, instruire și conștientizare: se identifică necesitatea de instruire pentru a se asigura că întreg personalul ce își aduce aportul în segmentele cu impact semnificativ asupra mediului are pregătirea necesară;

III. comunicare: stabilirea și menținerea procedurilor de comunicare internă, la diferite nivele și funcții; de asemenea, proceduri privind întreținerea unui dialog cu părțile interesate din exterior, pentru a răspunde rezonabil la sesizările publicului interesat;

IV. personalul implicat: personalul implicat în procesele de producție contribuie la realizarea performanței de mediu prin observații și sugestii aduse la cunoștința șefului ierarhic;

V. documentare: menținerea în format electronic a elementelor de fond ale sistemului de management de mediu;

VI. eficiența procesului de control: controlul adecvat al proceselor și a modurilor de operare (pornire, oprire, operații de rutină, condiții anormale) și identificarea indicatorilor cheie ai performanței (temperatură, compoziție), analiza condițiilor anormale de operare (cauze și urmărirea ca aceste condiții să nu revină);

VII. programul de mentenanță: stabilirea modului de realizare a mentenanței, sistemul de întreținere specific;

VIII. pregătirea cazurilor de urgență și răspuns: identificarea potențialului de răspuns la accidente și situații de urgență și prevenirea impactului asupra mediului asociat cu acestea.

2.1.4. Controlul și corectarea acțiunilor

I. monitoring: stabilirea procedurilor de monitoring și măsurare pentru poluanții evacuați în aer și în apă;

II. acțiune corectivă și preventivă: stabilirea și menținerea procedurilor pentru investigarea neconformităților cu condițiile autorizației integrate și cu alte cerințe legale, reducerea impactului și inițierea procedurilor corective și preventive pentru diverse situații cu impact asupra mediului, apărute în procesul de producție;

III. audit: realizarea auditărilor stabilite prin autorizația de mediu și stabilirea unor programe de audit ale managementului de mediu rezultate din discuții cu personalul, inspecția condițiilor de operare, a echipamentelor, urmărirea rezultatelor auditului;

IV. evaluarea conformării – evaluarea periodică a cerințelor legale, revizuirea cerințelor cu legislația de mediu aplicabilă.

2.1.5. Managementul reviziilor

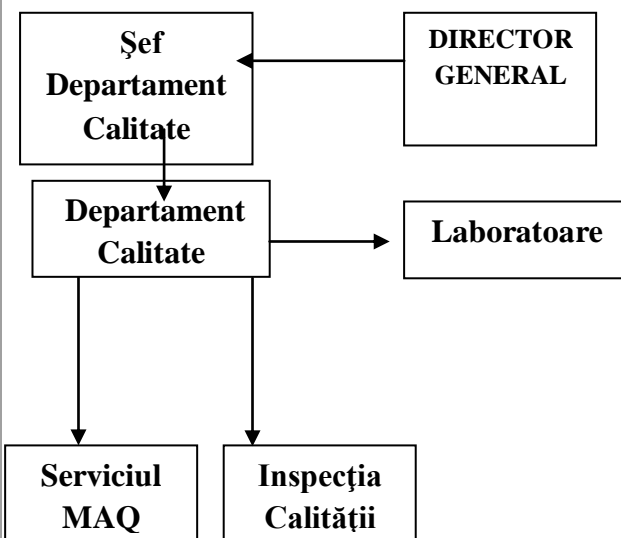
- revizuirea sistemului de management pentru adoptarea formei adecvate și eficiente.

2.1.6. Pregătirea unui raport regulat de mediu

anual - conform cerințelor autorizației integrate

<p>Certificați conform ISO 140001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) - dacă da, indicați aici numerele de certificare/înregistrare</p>	<p>DA.</p> <ul style="list-style-type: none"> • SR EN ISO 14001, deținând Certificat nr. 058261 UM de la DQS București și nr. DE-058261 UM de la IQ NET. • ISO 9001, deținând Certificat nr. 058261 QM08 de la DQS București și nr. DE-058261 QM08 de la IQ NET • ISO/TS 16949, deținând Certificat nr. 058261 TS09
--	---

Furnizați o organigramă de management în documentația dumneavoastră de solicitare a autorizației integrate de mediu (indicați posturi și nu nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa.



Notă: Organigrama este prezentată în anexa 2.

Cerința caracteristică a BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor			
Politici, programe de management	În cadrul compartimentului de mediu	Registru programe de management- raportări investiții mediu Evidență raportări	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Responsabilități	În cadrul compartimentului de resurse umane	Fișa postului personalului angajat	Manager resurse umane Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Ținte	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar politici, ținte, obiective	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Evidențele de mentenanță	În cadrul compartimentului de mentenanță	Dosar evidențe de mentenanță pentru utilajele și sistemele de reducere a poluării	Șef mentenanță
Proceduri	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar proceduri – în curs de elaborare	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Registrele de monitorizare	În cadrul compartimentului de	Dosar monitorizare Registru analize	Reprezentantul managementului

	mediu	mediu	de mediu (R.M.M.)
Rezultatele auditărilor	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar audituri	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Rezultatele revizuirilor	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar documentații	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Evidențele privind sesizările și incidentele	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar evidență sesizări și incidente	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Evidențele privind instruirile	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar evidențe instruiți în domeniul protecției mediului	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezența ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial?	da	Document anexat prezentei solicitări	Director general
2	Aveți programări preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	da	Specificat în procedura de mentenanță	Șef mentenanță
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie?	da	Raport către conducere, în urma verificării stării utilajului Program anual al mentenanței-revizii anuale mașini	Șef mentenanță
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare	da	Conform standardelor în vigoare, registrul de evidență a măsurătorilor și procedura documentată	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
			„Monitorizare și măsurare”	
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului?	da	Prin analiza efectuată de management conform procedurii	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.) Director general
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței?	da	Programul de monitorizare impus prin autorizația integrată de mediu	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.) Director general
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale?	da	Există un Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale, cuprins în documentația de solicitare a autorizației de gospodărire a apelor	Administrator firmă Director general Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți	da	Analiza periodică a calității apei subterane și a apei pluviale din canalul ce străbate firma	Administrator firmă Director general Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
9	Instruire Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în intervalul de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale; și care cuprinde următoarele elemente: - conștientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru; - conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în	da		Administrator firmă Director general Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.) Manager resurse umane

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	<p>condiții normale și condiții anormale;</p> <ul style="list-style-type: none"> - conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare integrată de mediu; - prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale; - conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire. 			
10	Există o declarație clară privind calificările/specializările competențelor necesare pentru posturile cheie?	da	Conform cerințelor postului	Directorul General Administrator organizație Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor?	da	Legislația de securitate și sănătate în muncă, situații de urgență și prim ajutor și legislația de mediu în vigoare aplicabilă Standarde de instruire conform cerințelor	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
12	Aveți o procedură scrisă pentru rezolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective?	da	Procedura documentată ”Controlul produsului neconform, acțiune corectivă și acțiune preventivă”	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
13	Aveți o procedură scrisă pentru evidența, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?	da	Procedura documentată ”Controlul produsului neconform, acțiune corectivă și acțiune preventivă”	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
14	Aveți în mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate	da	Se realizează programul de	Echipe de audit intern Echipe de audit extern

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare)		auditori conform cerințelor procedurii documentate	DQS și IQ NET
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?			
16	<p>Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu</p> <p>Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze că sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și că politica rămâne relevantă?</p> <p>Denumiți postul cel mai important care are în sarcină analiza performanței de mediu.</p>	da	Se efectuează analiza de management de mediu conform cerințelor procedurii documentate	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
17	Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează progresul programelor de îmbunătățire a calității mediului cel puțin o dată pe an?	da	Se efectuează analiza de management de mediu conform cerințelor procedurii documentate	Directorul General Administrator organizație Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
18	<p>Există o evidență demonstrabilă (de ex. proceduri scrise) că aspectele de mediu sunt incluse în următoarele domenii așa cum sunt cerute de IPPC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - controlul modificării procesului în instalație; - proiectarea instalațiilor noi, tehnologiei sau altor proiecte importante; <ul style="list-style-type: none"> - aprobarea de capital; - alocarea de resurse; - planificarea și programarea; - includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare; <ul style="list-style-type: none"> - politica de achiziții; - evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie). 	da	Se ține evidența modificărilor și avizele obținute pentru aceste modificări	Director general Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
19	Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de	da	Raportul anual de management de	Director general Administrator

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru: - informații solicitate de Autoritatea de Reglementare; și - eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate.		mediu	organizație Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
20	Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul?	nu	Se va realiza o pagina Web prin care se vor face publice performanțele de mediu	Director general Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)

SECȚIUNEA 3

Intrări de materii prime

3. INTRĂRI MATERII PRIME

Denumirea materiei prime, a substanței sau preparatului chimic	Cantitatea anuală (2014) (t)	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice ¹⁾		
		CATEGORI E Periculoase/ Nepericuloase	Clasificare Directiva 67/548/CE	Clasificare CLP Reg. 1272/2008
Materii prime și substanțe utilizate în activitate				
Bare de aluminiu	5.234,14	N	-	-
Lingouri de aluminiu	180,95	N	-	-
Materiale de reciclare proprii (maselote recirculate, rețele de turnare, piese rebut, span de aluminiu, aluminiu secundar)	118,43	N	-	-
Materiale de reciclare proprii (aluminiu recuperate din zgură)	448,663	N	-	-
Coverlux 0021 pulbere Conținut: hexafluor silicat de potasiu <8,5%, carbonat de sodiu <9,0 %, haxafluorsilicat de sodium <1,5 %,	7,35	P	Xn R20/21/22	H332 H312 H302
Coveral MTS 1565 Conținut: fluorură de potasiu și aluminiu 20+50%, carbonat de potasiu 10- 20	12,5	P	-	H302 H315 H319 H362 H373
Vopsea termoizolatoare pentru cochile HA KOKILLEN SCHLICHTE KS 83 Conținut: silicat de sodiu <20 %	0,26	P	Xi R36/38	H319 H315
Vopsea termoizolatoare pentru cochile HA KOKILLEN SCHLICHTE KS 84	0,94	Neclasificat	nu este cazul.	nu este cazul.

Denumirea materiei prime, a substanței sau preparatului chimic	Cantitatea anuală (2014) (t)	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice ¹⁾		
		CATEGORIE Periculoase/ Nepericuloase	Clasificare Directiva 67/548/CE	Clasificare CLP Reg. 1272/2008
Conținut: dispersie de nitrură de bor în lianți anorganici				
Ulei mineral hidraulic	15.3761	P	Xn R 36/38/41/45	-
Hipoclorit de sodiu soluție Conținut: hipoclorit de sodiu 12,5%, hidroxid de sodiu 0,7 - 2%	0,49	P	Xi N R31 R34 R37 R50	H290 H314 H318 H335 H400 EUH031
Azot comprimat	1040 mc	P	RA s	H280 EIGA-AS - Asfixiant in concentratii ridicate.
Azot lichefiat criogenic	3104	P	-	H280 EIGA-As Asfixiant in concentratii ridicate
HASMESIL Compoziție: Silicat de sodiu >2,6%, SiO ₂ 30% NaOH 14%	0,1		Xi R36/38	H319 H315
LUBRICERP TNF-EP (LT2-EP)	0,289	Neclasificat		
Motorină	31,223	P	Xn R20 R38 R40 R65	H351 H226 H304 H315 H332

Denumirea materiei prime, a substanței sau preparatului chimic	Cantitatea anuală (2014) (t)	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice ¹⁾		
		CATEGORI E Periculoase/ Nepericuloase	Clasificare Directiva 67/548/CE	Clasificare CLP Reg. 1272/2008
				H373 H411
Acetilenă dizolvată	0,012	P	F+ R5 R6 R12	H280 H220 EUH006
Oxigen, comprimat	888 mc	P	O R8	H280 H270
Ulei cu PCB în condensatoarele existente pe cuptoarele de inducție din secții		P	N R33 R50-53	-
Nisip peliculizat Liant - rășină fenolformaldehidică tip NOVOLAC 3 - 3,5%	23,894	Neclasificat	-	-
Emulsie Unicool WO Compoziție: acizi sulfonici, titei, săruri de sodiu; N,N'- bis-morfolină-metilenă.	5,125	P	Xi R36/38	H318 H315

¹⁾ HG 1408/2008 privind clasificarea ambalarea și etichetarea substanțelor chimice periculoase

Simbol de pericol

C	Corosiv
N	Periculos pentru mediu
F+	Extrem de inflamabil
Xn	Nociv
Xi	Iritant
O	Favorizează arderea
T	Toxic

Fraze de risc

R5	Căldura poate provoca explozie
R6	Exploziv la sau fără contact cu aerul
R8	Contactul cu materialele combustibile poate cauza focul
R10	Inflamabil
R11	Foarte inflamabil
R12	Extrem de inflamabil
R20	Nociv prin inhalare
R21	Nociv prin contact cu pielea

R20/22	Dăunător prin inhalare sau dacă este înghițit
R31	În contact cu acizii se degajă gaze toxice
R34	Provoacă arsuri
R36/38	Iritant pentru ochi și piele
R36/37/38	Iritant pentru ochi, sistemul respirator și piele
R41	Produsul prezintă pericolul unor grave leziuni ale ochilor
R40	Posibil efect cancerigen – dovezi insuficiente
R42/43	Poate provoca sensibilizare prin inhalare și în contact cu pielea
R41/45	Poate provoca leziuni oculare
R48/22	Nociv : pericol de afectare serioasă a sănătății la expunerea prelungită prin înghițire
R50	Foarte toxic pentru organismele acvatic
R51/53	Toxic pentru organismele acvatic, poate cauza efecte nefavorabile pe termen lung mediului acvatic
R52/53	Nociv pentru organismele acvatic, poate cauza efecte nefavorabile pe termen lung mediului acvatic
R62	Risc posibil de afectare a fertilității
R65	Nociv , poate provoca afecțiuni pulmonare în caz de înghițire
R66	Expunerea repetată poate provoca uscarea sau crăparea pielii
R67	Inhalarea vaporilor poate provoca somnolență și amețală
RAs	În concentrații mari este asfixiant

Frază de pericol (Frază H)

H220	Gaz extrem de inflamabil
H226	Lichide și vapori inflamabili.
H270	Poate provoca sau agrava un incendiu; oxidant
H280	Conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire.
H290	Poate fi corosiv pentru metale
H302	Nociv în caz de înghițire.
H304	Poate fi mortal în caz de înghițire și de pătrundere în căile respiratorii.
H312	Nociv în contact cu pielea.
H314	Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor.
H315	Provoacă iritarea pielii.
H318	Provoacă leziuni oculare grave
H319	Provoacă o iritare gravă a ochilor.
H332	Nociv în caz de inhalare.
H335	Poate provoca iritarea căilor respiratorii
H362	Poate dăuna copiilor alăptați la sân.
H373	Poate provoca leziuni ale organelor în caz de expunere prelungită sau repetată.
H400	Foarte toxic pentru mediul acvatic
H411	Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung
EUH 006	Exploziv în contact sau fără contactul cu aerul
EUH 031	În contact cu acizi, degajă un gaz toxic

3.1. Selectarea materiilor prime

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
Bare de aluminiu	Al ~92,% Si~7% Mg~0,6% Altele~0,4%(Ti,Fe,Cu,Zn,etc.)	100% în produs	Nepericulos	Nu este cazul	Stocare în hală A, B, D Nu constituie sursă de risc
Materiale de reciclare proprii (maselote recirculate, rețele de turnare, piese rebut, span de aluminiu, aluminiu secundar)	Al ~92,% Si~7% Mg~0,6% Altele~0,4%(Ti,Fe,Cu,Zn,etc.)	100% în produs	Nepericulos	Nu este cazul	În recipiente metalice, în hală A, B, D Nu constituie sursă de risc
Coverlux 0021 pulbere	Conținut: hexafluor silicat de potasiu <8,5 %, carbonat de	în deșeuri/pe sol în aer	Periculos pentru ape; Nociv în caz de inhalare, nociv în	Înlocuirea fluxului de	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată,

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
	sodiu <9,0 %, hexafluorsilicat de sodiu <1,5 %,		contact cu pielea	degazare DURSALIT EG 380 (cu conținut de hexaclorețan) cu flux mai puțin periculos pentru mediu – COVERAL. Măsură notificată 08.2007.	aerisită, în saci de hârtie căptușiți cu polietilenă A, B, D Nu constituie sursă de risc
Coveral MTS 1565	Conținut: fluorură de potasiu și aluminiu 20 + 50 %, carbonat de potasiu 10- 20	în deșeuri/pe sol în aer	Periculos Nociv în caz de înghițire. Provoacă iritarea pielii. Provoacă o iritare gravă a ochilor.	Înlocuirea fluxului de degazare DURSALIT EG 380 (cu conținut de hexaclorețan) cu flux mai puțin periculos pentru mediu –	

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
				COVERAL. Măsură notificată 08.2007.	
Vopsea termoizolatoare pentru cochile	HA KOKILLENCHLICHTE KS 83 Conținut: silicat de sodium < 20 %	în deșeuri/pe sol în aer în apă de canalizare	Periculos Iritant, provoacă iritarea pielii. Provoacă o iritare gravă a ochilor.	Nu	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită Recipienți din plastic de 5 kg și 10 kg A, B, D Nu constituie sursă de risc
Vopsea termoizolatoare pentru cochile	HA KOKILLENCHLICHTE KS 84 Conținut: nitrură de bor în lanți organici	în deșeuri/pe sol în aer în apă de canalizare	Neclasificat	Nu	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită Recipienți din plastic de 5 kg și 10 kg A, B, D Nu constituie sursă de risc
Ulei mineral hidraulic	Conținut: Ulei de bază 45-80%,	în deșeuri	Periculos Semne de intoxicație, stări de	Nu	Depozit special amenajat, aerisit, acoperit și

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
	Dialchiliditio fosfat de zinc 1-8%, Izobutenă slfrizată 1-1,3%, O-(2-etilhexil) – O-izobutilditio fosfat de zinc 1-1,3%, copolimer olefinic 1-9%		amețeală, iritarea ochilor și a mucoaselor nazale, poate provoca leziuni oculare		împrejmuit, cu suprafața betonată. Butoaie metalice, capacitate 200 litri A, B, D Nu constituie sursă de risc
Hipoclorit de sodiu soluție	Conținut: hipoclorit de sodium 12%, hidroxid de potasiu 0,7 - 2%	în apă	Foarte toxic pentru organismele acvatice Volatilizarea clorului. În aer sub acțiunea razelor solare și a luminii se descompune cu eliberare de clor și oxigen. În sol și apă datorită prezenței cationilor metalici și a materiilor organice se descompune rapid. Nu se bioacumulează datorită solubilității mari în apă.	Utilizarea clorului la dezinfecție și a razelor UV.	Depozitat în spațiu special amenajat în bidoane de plastic. A, B, D Nu constituie sursă de risc
Azot comprimat	Azot	în aer	Periculos Nu este poluant pentru aer și apă	Nu	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată,

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
			H280 - conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire.		aerisită, în butelii sub presiune. A, B, D Nu constituie sursă de risc. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală.
Azot lichefiat criogenic	Azot	în aer	Periculos H280 - conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire.	Nu	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. A, B, D Nu constituie sursă de risc. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală.
HASMESIL	Compoziție: Silicat de sodium	în produs	Nu se va deversa la canal sau în	Nu	Depozit aerisit, acoperit,

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
	84%, rășini 3%, pulberi metalice și minerale 13%	în apă	cursuri de apă		departe de surse de foc și căldură, în recipienții originali. Butoaie metalice, capacitate 30 kg. A, B, D Nu constituie sursă de risc.
Motorină	Produs petrolier distilat	în aer	Toxic pentru mediul acvatic. Se poate acumula în sedimente. În aer formează vapori fotodegradabili. Greu biodegradabil. Se va preveni deversarea produsului în mediu, în rețeaua de canalizare sau pătrunderea în apele din pânza freatică	Nu	Pentru depozitarea motorinei există 2 rezervoare din tablă de oțel, amplasate suprateran în magazie securizată. În prezent nu se mai depozitează motorina, alimentarea autovehiculelor se face de la pompele de distribuție carburanți.
Acetilenă dizolvată	Acetilenă	în aer	Produsul nu este poluant pentru apă sau aer. Inflamabil, pericol de explozie. Gaz extrem de	Nu	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
			inflamabil, conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire		presiune. Nu se depozitează alături de buteliile de oxigen A, B, D. Constituie sursă de risc de explozie. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală
Oxigen	Oxigen	în aer	Nu se cunosc efecte nocive ale produsului asupra mediului Oxidant, poate provoca sau agrava un incendiu; conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire.	Nu	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. Nu se depozitează alături de buteliile de acetilenă A, B, D Nu constituie sursă de risc. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
					de utilizare din hală.
Ulei cu PCB în condensatoarele existente pe cuptoarele de inducție din secții	Ulei de transformator	în deșeuri	De-a lungul timpului au fost acumulate multiple dovezi privind efectele negative ale PCB asupra mediului. Cele mai multe dintre ele sunt legate de afecțiunile sistemului reproductiv și imunitar la animale și păsări. Uleiul cu PCB va fi gestionat conform legislației și ghidurilor în vigoare (ANEXĂ la Ordinul ministrului mediului și pădurilor nr. 1179/2010. Ghid privind gestionarea ecologică rațională a bifenililor policlorurați- PCB)	Utilizarea noilor tipuri de condensatoare fără PCB.	
Nisip peliculizat	Rășină fenolformaldehidică tip NOVOLAC 3 + 3,5%	în deșeuri	Nisip cu conținut scăzut de liant	Nu	Depozit aerisit, acoperit. Saci din rafie.

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
Produse care se utilizează în secția Mentenanță					
LUBRICERP UM 170 LiCa 2	Unsoare pe bază de săpun mixt de litiu și calciu aditivată antioxidant și anticoroziv	în deșeuri	Neclasificat Nu se va deversa la canal sau în cursuri de apă.	Nu	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali. Recipienti din plastic de 5 kg și 10 kg A, B, D Nu constituie sursă de risc.
LUBRICERP TNF-EP	Compoziție lubrifiantă pe bază de compuși organo metalici, ceruri, acizi grași, ulei mineral, grafit, aditivi pentru extremă presiune și aderență	în deșeuri	Neclasificat Nu se va deversa la canal sau în cursuri de apă.	Nu	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali. Recipienti din plastic de 1 kg, 5 kg și 10 kg A, B, D Nu constituie sursă de risc
Emulsie ULTRA SAFE	Compoziție: etandiol 2,2 20 - 25%, rășini 3%, 2,2 -	în deșeuri	Nu se va evacua în sursele de apă	Nu	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
620	oxibisetanol 15 - 20%				căldură, în recipientii originali. Butoaie metalice, capacitate 200L. A, B, D Nu constituie sursă de risc.
Diluant UNIVERSAL	Compoziție: White spirit 80%, toluene 20%	în aer	Se va evita evacuarea în apă, sol și canalizare	Nu	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali. Recipienti de plastic de 1l și 5l A, B, D Constituie sursă de risc de incendiu
Uleiuri de lubrifiere Ulei de motor M Ulei de	Uleiuri lubrifiante C20-35 (petrol), extrase cu solvenți, deparafinate, hidrogenate 45-47%	în deșeuri	Nu este rapid biodegradabil. Mobilitate: Produsul plutește la suprafața apei. El formează o peliculă la	Nu	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali.

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
transformator T Ulei pentru compresoare K	Uleiuri lubrifiante C24-50 (petrol), extrase cu solvenți, deparafinate, Hydrogenate 45-48% Alchil ditionofosfat de zinc 0,1 - 0,3% p-Dodecil fenol 0,05- 0,07%		suprafața apei care împiedică procesul normal de transfer al oxigenului din apă. Se absoarbe în sol. Produsul are potențial de bioacumulare. În cazul deversărilor accidentale pe sol se formează o peliculă fină care împiedică procesul de respirație al plantelor și saturarea particulelor de sol. Poate provoca infestarea apelor de adâncime. Se va preveni deversarea produsului în mediu, în rețeaua de canalizare, sau pătrunderea în apele din pânza freatică		Butoaie metalice, capacitate 200l A, B, D Nu constituie sursă de risc

¹⁾ HG 1408/2008 privind clasificarea ambalarea și etichetarea substanțelor chimice periculoase

- A - Există o zonă de depozitare acoperită (i) sau complet - îngrădită (ii);
- B - Există un sistem de evacuare a aerului;
- C - Sunt incluse sisteme de drenare și tratare a lichidelor înainte de evacuare;
- D - Există protecție împotriva inundațiilor sau de pătrundere a apei de la stingerea incendiilor.

3.2. Cerințe BAT

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

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
Există studii pe termen lung care sunt necesare pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materiilor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate.	Nu Se respectă cerințele BAT Există obligativitatea monitorizării permanente a emisiilor conform cerințelor autorizației integrate de mediu nr 1 din 22.07.2013 (Valabilitate: 22.07.2023)	Reprezentantul managementului de mediu
Listați orice substituții identificate și precizați data la care acestea vor fi finalizate în cadrul programului de modernizare.	Înlocuirea fluxului de degazare DURSALIT EG 380 (cu conținut de hexaclorețan) cu flux mai puțin periculos pentru mediu – COVERAL. Măsură notificată 08.2007.	Reprezentantul managementului de mediu
Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ³⁾	Da, ne conformăm pe deplin Facturi, fișe de magazie.	Serviciul ATE
Confirmați faptul că veți menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da, ne vom conforma, odată cu noile progrese înregistrate în acest domeniu.	Conducerea societății, responsabilul cu protecția mediului
Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritățile conținute de materiile prime și care modifică structura și nivelul emisiilor.	Materiile prime sunt achiziționate cu certificate de calitate și buletine de analiză. În societate se fac verificări ale calității materiilor prime prin probe de laborator (analize fizico - chimice, mecanice)	Departamentul Calitate - Laboratoare

³⁾ Pentru întrebările de mai jos:

Dacă "Da, ne conformăm pe deplin" - faceți referințe la documentația care poate fi verificată pe amplasament.

Dacă "Nu, nu ne conformăm (sau doar în parte)" - indicați data la care va fi realizată pe deplin conformarea.

Alte cerințe BAT

Cerința documentului de referință. Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adicente	Situția în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<p>5.1. Managementul fluxului de materiale BAT cere minimizarea consumului de materii prime, recuperarea reziduurilor și reciclarea. De aceea BAT este optimizarea managementului și controlul fluxului de materiale. BAT este de asemenea: <i>A. Aplicarea stocării și metode de manipulare a solidelor, lichidelor și gazelor în acord cu BREF Stocare.</i> 5.1 Stocarea lichidelor și gazelor lichefiate (BREF Stocare) <i>Proiectarea rezervoarelor</i> BAT înseamnă a ține seama de:</p> <ul style="list-style-type: none"> - proprietățile fizico – chimice ale substanțelor stocate - cum este operată stocarea, ce nivel de instrumentație este necesar, câți operatori sunt necesari, care este nivelul lor de încărcare - câți operatori sunt informați despre devierea de la condițiile normale de funcționare (alarmarea) - cum este protejată stocarea în cazul devierii de la condițiile normale de funcționare (instalații de siguranță, nivelul presiunii, detectarea scurgerilor) - ce echipament a fost instalat (materiale de construcție, calitate robineti) - ce plan de inspecție și mentenanță este necesar, cum se realizează accesul - cum sunt asigurate măsurile de securitate (distanța între rezervoare, granițe, protecția la foc, accesul la servicii de securitate) <p><i>Inspecția și mentenanța</i> BAT este de a aplica planurile de</p>	<p>Pentru minimizarea pierderilor se utilizează aluminiu de calitate cerută și deșeurile din turnătoria proprie sau de calitate similară de la colaboratori.</p> <p>Nu se mai folosesc rezervoarele de stocare motorină. Alimentarea utilajelor se face de la stațiile de distribuție carburanți</p> <p>Nu este cazul</p> <p>Nu este cazul</p>	<p>DA</p>

Cerința documentului de referință.Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adicente	Situația în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<p>mentenanță și de a dezvolta planurile de inspecție, astfel ca riscul să fie redus. Inspecția poate fi de rutină sau inspecția serviciilor externalizate.</p> <p><u>Locația și planul de amplasament</u> Este importantă pentru protecția apelor BAT este de a amplasa rezervoarele de depozitare suprateran. În cazul lichidelor inflamabile, în cazul spațiilor restrânse se poate lua în considerare și depozitarea subterană.</p> <p><u>Culoarea rezervoarelor</u> BAT este a aplica culori care reflectă radiațiile termice, respectiv 70% pentru rezervoarele supraterane care conțin lichide volatile.</p> <p><u>Principii de minimizare a emisiilor de la recipientele de stocare</u> BAT este de a reduce emisiile de la recipientele de stocare, transfer și manipulare astfel încât acestea să nu aibă un efect negativ semnificativ.</p> <p>5.1.2. Stocarea în ambalaje BAT este prevenirea accidentelor și incidentelor prin aplicarea sistemului de management de siguranță.</p> <p>Instruire și responsabilități</p> <ul style="list-style-type: none"> - BAT este de a numi persoane care sunt responsabile pentru operațiunile de stocare. - BAT este de a oferi persoanelor responsabile instruire specifice în domeniul de siguranță și informații privind depozitarea substanțelor periculoase și precauțiile necesare în cazul depozitării substanțelor cu pericolozitate diferită. <p><u>Aria de stocare</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - BAT este de a stoca substanțele în interior sau în exterior în arii acoperite <p><u>Separarea și segregarea</u></p>	<p>Sunt menționate: magazia de chimicale și depozitul de uleiuri uzate și lubrifianți</p> <p>Gestiunea substanțelor periculoase este ținută de un gestionar</p> <p>Instruirea este făcută anual</p> <p>Magazia de chimicale este o încăpere închisă, cu sistem de ventilație și de indicare a temperaturii.</p>	<p>DA</p> <p>DA</p>

Cerința documentului de referință.Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adicente	Situația în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<p>BAT este stocarea separată a substanțelor periculoase de alt tip de substanțe, de sursele de aprindere și de a combina o distanță suficientă cu pereți antifoc.</p> <p>BAT este separarea substanțelor incompatibile</p> <p>Izolarea scurgerilor</p> <p>BAT este instalarea recipientilor de colectare totală sau parțială a lichidului stocat. Capacitatea de stocare depinde de substanța stocată, suma substanțelor stocate, tipul de ambalaje utilizat, măsuri de securitate la incendiu.</p> <p>BAT este de a avea și de a aplica măsuri de stingere a incendiului.</p> <p>5.1.3. Stocarea solidelor</p> <p><i>Stocarea în aer liber</i></p> <p>BAT este aplicarea stocării închise utilizând silozuri, buncăre, containere pentru a elimina influența vântului și a preveni formarea de praf, atât cât este posibil prin măsurile primare.</p> <p>BAT este o inspecție vizuală continuă pentru a vedea dacă se produc emisii de praf și a vedea eficiența măsurilor de bună practică.</p> <p>BAT pentru stocarea de lungă durată:</p> <ul style="list-style-type: none"> - umezirea suprafețelor - acoperirea suprafețelor de depozitare - solidificarea suprafețelor - inierbarea suprafețelor <p>BAT pentru stocarea de scurtă durată:</p> <ul style="list-style-type: none"> - umezirea suprafețelor cu apă - acoperirea suprafețelor <p>Măsuri adiționale pentru reducerea emisiilor de praf:</p> <ul style="list-style-type: none"> - plasarea depozitului pe direcție paralelă cu vântul - aplicarea plantațiilor de protecție - aplicarea stocării cu ziduri de reținere pentru reducerea difuziei prafului 	<p>Depozitul de uleiuri uzate și lubrifianti este acoperit, împrejmuțit cu pereți metalici și din sârmă în Partea de acces.</p> <p>Depozitele sunt construcții separate. La depozitare se ține seama de compatibilitate.</p> <p>Scurgerile accidentale sunt colectate cu materiale absorbante, gestionate ulterior ca deșeuri periculoase.</p> <p>Depozitele sunt dotate cu stingătoare portabile.</p> <p>Depozitarea zgurii și cenușii se face într-un depozit acoperit și împrejmuțit, cu suprafața betonată.</p> <p>Pentru evitarea împrăștierei în atmosferă a pulberilor și formarea levigatului haldele au fost acoperite și s-au înălțat pereții laterali.</p> <p>Levigatul ce se poate forma pe platforma betonată din fața haldei este colectat într-un canal de retenție care este racordat la un separator de nămol.</p> <p>Levigatul de pe fundul bazinului decantor este îndepărtat periodic și depozitat în haldă.</p> <p>Apa din bazinul separator este dirijată prin sistemul de canalizare menajeră spre stația de pompare a apelor uzate.</p>	<p>DA</p> <p>DA</p>

Cerința documentului de referință. Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adicente	Situția în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<p><i>Stocarea în spațiu închis</i></p> <p>BAT este aplicarea stocării închise utilizând silozuri, buncăre, containere.</p> <p>BAT este proiectarea corectă a silozului pentru a preveni colapsul.</p> <p>BAT este aplicarea sistemului de ventilare și filtrare</p> <p>BAT este aplicarea măsurilor de reducere asociate cu nivelul de emisie a prafului 1-10 mg/mc.</p> <p>B. Aplicarea stocării separate a materialelor diferite de intrare și de calitate diferită (4.1.2.) pentru prevenirea deteriorării și pericolelor (4.1.3.)</p> <p><i>4.1.2. Stocarea acoperită și suprafață impermeabilizată pentru deșeuri.</i></p> <p>Aria de stocare a deșeurilor</p> <p>Aria de stocare a deșeurilor poate fi structurată ținând seama de următorii factori:</p> <ul style="list-style-type: none"> - compoziția cunoscută a materialului de alimentare. <p>Aplicarea stocării separate pentru diferite tipuri de metal, controlul calității și compoziției, poate fi realizată utilizând compartimete sau boxe</p> <ul style="list-style-type: none"> - introducerea mineralelor sau materialelor oxidice ca rugina, murdărie cauzează uzura crescută a materialului refractar. Folosirea suprafețelor betonate previne antrenarea solului, murdăriei sau apei. - realizarea unui acoperiș peste aria de stocare ajută la evitarea pătrunderii apei de ploaie - colectarea apei și sistemul de tratament poate fi utilizat pentru prevenirea poluării solului și a apei. <p>C. Efectuarea stocării deșeurilor în așa fel pentru a asigura calitatea materialului de alimentare a cuptorului și pentru a</p>	<p>Depozitarea zgurii și cenușii se face într-un depozit acoperit și împrejmuț., cu suprafața betonată.</p> <p>Depozitarea deșeurilor metalice se face în containere pe tipuri și calități.</p> <p>Materia primă – barele din aluminiu sunt stocate în hală.</p>	<p>DA</p>

Cerința documentului de referință.Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adicente	Situația în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<p>preveni poluarea.</p> <p>BAT este a avea o suprafață impermeabilă pentru stocarea deșeurilor cu drenaj, sistem de colectare și tratament. Acoperișul asigură calitatea necesară pentru deșeurile de alimentare a cuptorului(4.1.4.)</p> <p>4.1.4. Topirea deșeurilor curate previne riscul compușilor nemetalici ce vor fi eliminați prin zgură sau atacă căptușeala cuptorului. Prezența contaminanților și oxizilor în încărcătura cuptorului poate consuma o parte din energia de topire. Mai mult, colectarea zgurii necesită o temperatură mai mare a băii pentru scoaterea zgurii din masa lichidă.</p> <p>Deșeurile interne reciclate sunt deșeurile de turnare.</p> <p>D. Aplicarea stocării separate a diferitelor reziduuri și tipuri de deșuri pentru a permite reutilizarea, reciclarea sau depunerea.</p> <p>E. Utilizarea sistemului vrac sau containere reciclabile.</p> <p>Containerele pentru chimicale și aditivi pot fi returnate după golire (plastic, lem, metal), pentru reciclare. Utilizarea unor containere cu dimensiuni mai mari poate fi luată în considerare</p> <p>F. Utilizarea modelelor de simulare, proceduri de management și operaționale pentru îmbunătățirea producției.</p> <p>G. Implementarea măsurilor de bună practică pentru topire, transferul metalelor și manipularea oalelor de turnare</p>	<p>Pentru a asigura alimentarea cuptoarelor cu material corespunzător, în primul rând se folosesc deșeurile proprii sau de aceeași calitate. Acestea sunt spălate și uscate.</p> <p>Diferitele tipuri de reziduuri sunt stocate separat.</p> <p>Containerele pentru chimicale, după golire, sunt predate la firme autorizate.</p> <p>Sunt utilizate proceduri operaționale pentru îmbunătățirea producției</p> <p>Sunt implementate măsuri de bună practică rezultate din lunga experiență în domeniu a societății.</p>	<p>DA</p> <p>DA</p> <p>DA</p> <p>DA</p> <p>DA</p>
<p>4.2.8.1. Degazarea și curățarea aluminiului</p> <p>Degazarea aluminiului este necesară pentru a elimina hidrogenul din topitură. Extragerea sau reducerea unei cantități mici de elemente indezirabile și impurități necesită tratamentul topiturii cu halogeni,</p>	<p>Extragerea gazelor și purificarea aluminiului topit se face direct în oala de turnare pentru o cantitate de aliaj de 300 kg.</p> <p>Cantitatea de flux COVERAL este dozată la 250 g pentru 300 kg aliaj lichid.</p>	<p>DA</p>

Cerința documentului de referință. Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adicente	Situția în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<p>precum: clor, fluor, brom. Acest tratament este menționat ca și curățare și este uzual combinat cu tratamentul de degazare. În cazul combinării degazării cu procesul de curățare mixtura de gaz a argonului și clorului sau a azotului și clorului sunt introduse în topitură. Depinzând de vasul de tratament, eficiența degazării poate fi îmbunătățită cu un agitator impeller din material poros. În cazuri izolate poate fi utilizată mixtura Ar/SF₆. Acesta din urmă este un gaz cu efect de seră cu mare potențial de încălzire globală, care intră sub incidența Protocolului de la Kyoto. Utilizarea Ar/Cl₂ sau N₂/Cl₂ evită utilizarea hexaocloretanului în tratamentul de curățare a aluminiului. Utilizarea hexaocloretanului a fost interzisă la 30 iunie 2003 în UE.</p>	<p>Compoziția fluxului COVERAL este: hexafluor silicat de potasiu, hexafluor silicat de sodiu, carbonat de sodiu.</p> <p>Cantitatea de gaz inert (azot) este dozată automat la 15 l/min.</p> <p>Timpul de degazare depinde de cantitatea și calitatea metalului stabilite tehnologic și variază între 6-8 min.</p> <p>Gazul inert, metalul lichid și fluxul formează o mixtură cu bule foarte fine de gaz, care antrenează impuritățile din metal și le ridică la suprafața băii.</p> <p>Emisiile rezultate în timpul degazării sunt de scurtă durată (6-8 min. cât durează procesul de degazare). Ele nu pot fi însă captate datorită faptului că pe traveele pe care se află cuptoarele și respectiv instalațiile de degazare circulă podurile rulante la cca. 6 m.</p> <p>Instalațiile constau din: <i>două instalații tip FDU Roto-MTS 1500 și a unei instalații tip FDU Mini Degasser</i></p> <p>Aceste instalații utilizează gazul inert Azot (în anumite cazuri Argon) și fluxul COVERAL MTS 1565, care se introduc în metalul topit, transfazat în oala de transport.</p> <p>Instalațiile de degazare sunt amplasate lângă cuptoarele tip ZPF din secția TS și din secția TSP.</p> <p>Principalul avantaj al utilizării noului procedeu îl reprezintă diminuarea cantității de zgură generată în urma metalului topit.</p>	

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

	Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului. Notă: Referire la H.G. nr. 856/2002	Nu. Se respectă cerințele BAT privind managementul deșeurilor. Se ține evidența deșeurilor în conformitate cu prevederile HG 856/2002. Datele centralizate anual se transmit la APM Olt.	Responsabilul cu protecția mediului
2	Listați principalele recomandări ale auditului și data până la care ele vor fi implementate. Anexați planul de acțiune cu măsurile necesare pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit.	Nu este cazul	
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și data până la care ele vor fi implementate.	Se respectă cerințele BAT privind managementul deșeurilor.	
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit.	Nu este cazul	
5	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la doi ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.	Dacă prin autorizația integrată de mediu se va solicita un audit, ne vom conforma cerințelor acesteia.	Responsabilul cu protecția mediului

3.4. Utilizarea apei

Conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/10.12.2012, revizuită la 15.05.2013, valabilă 10.12.2022.

Pentru furnizare apă există: Contract de furnizare-prestare a serviciului de alimentare cu apă și canalizare nr. 2143/14.11.2007, încheiat cu Societatea Comercială COMPANIA DE APA OLT S.A.

3.4.1. Consumul de apă

Sursa de alimentare cu apă (de ex. râu, ape, subterane, rețea urbană)	Volum de apă captat (m ³ /an)	Utilizări pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apă reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respective
<p>Sursa: subteran pr. Milcov, cod cadastral VIII- 1.169, $Q_{inst} = 7,50$ l/s</p> <p>Instalații de captare: 3 foraje de mare adâncime.</p> <p>Aducțiunea – conductă din polietilenă D_n 200 mm, $L = 700m$.</p> <p>Instalații de tratare – clorinare. În rezervor, prin intermediul unui contor de impuls se dozează cantitatea de hipoclorit de sodiu pentru clorinare. Controlul concentrației de clor se face prin intermediul unei sonde tip AN 2003 cu afișare digitală a informației.</p> <p>Înmagazinarea și distribuția: Rezervoare: rezervor $V=200mc$ (din beton, cilindric, semiîngropat).</p>	<p><i>Volume și debite de apă autorizate:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> zilnic maxim = 438,20 mc/zi anual = 131,46 mii mc zilnic mediu = 321,28 mc/zi anual = 114,385 mii mc zilnic minim = 258,61 mc/zi anual = 77,573 mii mc. <p>Funcționarea este permanentă 24 ore/zi, 360 zile/an</p>	<p>Utilizare în scop tehnologic și menajer: În scop tehnologic este folosită la: sistemul de răcire al utilajelor: cuptoare, cochilii.</p>	<p>Recircularea apelor de răcire - 25%</p>	<p>Nu este cazul</p>
Alimentarea cu apă tehnologică: din aceleași surse				

VOLUMELE ȘI DEBITELE DE APĂ

Nr. puț	Adâncime (m)	D coloană (mm)	N_s (m)	N_d (m)	Q_{cap} (l/s)	Pompă	Q_{inst} (l/s)	H_p mCA	P kW
F1p	150	200	64	67	3,1	LOWARA Tip 8 GS 30T	2,50	80	3

F2	150	200	64	67	3,3	LOWARATip 12 GS 40T	2,50	80	4
F3p	150	200	63,5	66,7	3,2	LOWARA Tip 8 GS 30T	2,50	80	3
Debit capabil front = 9,60 l/s									
Debit instalat = 7,50 l/s									

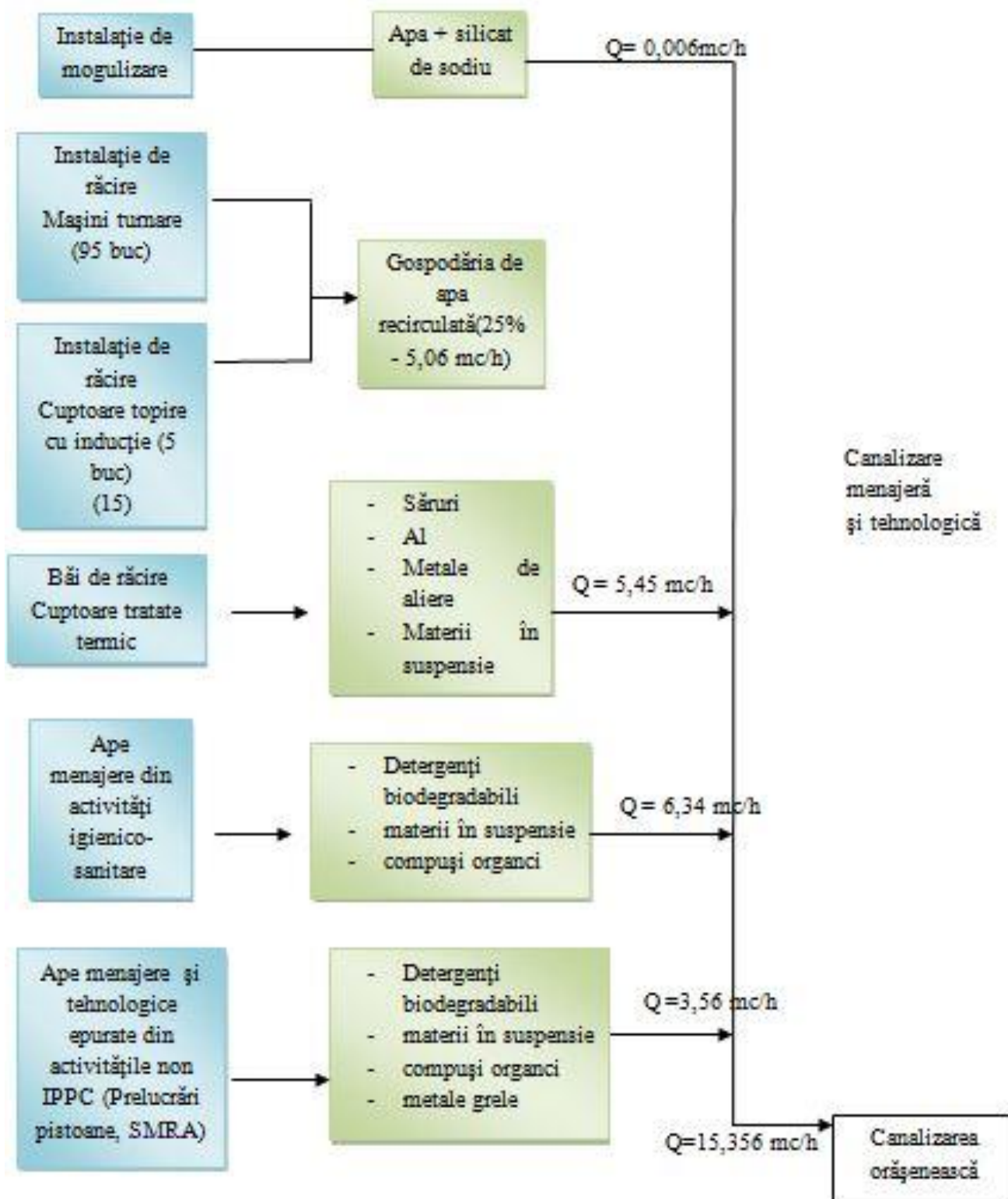
Apa pentru stingerea incendiilor

- volumul intangibil: 180 mc asigurat în rezervorul de înmagazinare de 200 mc.
- debitul pentru refacerea rezervei de incendiu: 7,5 l/s din sursă proprie
- timpul maxim pentru refacerea rezervei intangibile: 4 ore

O diagramă a circuitelor apei și a debitelor caracteristici este prezentată mai jos.

Rețea de canalizare APĂ Menajeră
Rețea canalizare Apă Pluvială,

Schema de utilizare a apei în cadrul instalației IPPC



3.4.2. Cerințele BAT pentru utilizarea apei

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	Nu .	Director General Șef Departament Calitate Secția Mentenanță
Listați principalele recomandări ale aceluși studiu și data până la care recomandările vor fi implementate. Dacă un Plan de acțiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta să fie anexat aici.	Nu este cazul	
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate.	Da	Secția Mentenanță
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	Respectarea recomandărilor BAT	
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu.	În funcție de cerințele autorizației integrate de mediu	
Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu și că veți prezenta metodologia utilizată și că și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	Numai dacă va fi cerut prin autorizația integrată de mediu	Director General Șef Departament Calitate

Alte cerințe BAT

Cerinta documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnatorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adicente	Situția în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<p>5.1. Generic BAT</p> <p>BAT este:</p> <ul style="list-style-type: none"> - colectarea separată a tipurilor de ape uzate în acord cu compoziția și încărcătura de poluanți - utilizarea separatoarelor de ulei în sistemul de colectare al apelor uzate înainte de descărcarea în apele de suprafață (4.6.4) <p><u>4.6.4. Separatoarele de ulei</u></p> <p>Uleiul poate proveni în cazul ariilor de stocare a materialelor, conține suspensii solide, care pot fi eliminate prin alte tehnici. Separatoarele de ulei sunt utilizate în zonele de drenaj a ariilor de manipulare a deșeurilor. Separatoarele de ulei sunt utilizate la apele uzate din turnătorii în forme permanente. Sistemul hidraulic al turnătoriei automate poate avea potențiale scurgeri de ulei. Sistemul de colectare a apelor este astfel proiectat încât unele scurgeri sunt colectate și fluxul de apă este tratat utilizând separatoare de ulei.</p> <ul style="list-style-type: none"> - maximizarea reciclării interne a apelor de proces și utilizarea multiplă a apei uzate tratată (4.6.1) <p><u>4.6.1. Măsurile de prevenire a generării de apă uzată</u></p> <ul style="list-style-type: none"> -utilizarea sistemului uscat de desprăfuire; -filtre biologice pentru gaze reziduale sau filtre cu compost. Filtrele biologice pot fi luate în considerare dacă gazele reziduale conțin substanțe biodegradabile precum fenolul. Filtrele biologice pot genera mai puține ape reziduale decât scruberele convenționale umede deoarece apa reziduală poate fi recirculată de mai multe ori. - reciclarea internă a apelor de proces.Utilizarea reciclării extensive a apei necesită facilități de tratament. Acestea includ rezervorul de sedimentare, posibilitatea 	<p>Apele uzate sunt colectate separat.</p> <ul style="list-style-type: none"> - ape uzate tehnologice și menajere - apele pluviale din zona de colectare a deșeurilor, sunt trecute în prealabil printr-un decantor - separator <p>Aceste ape sunt dirijate către bazinul colector al stației de pompare în rețeaua orășenească.</p> <ul style="list-style-type: none"> - ape de răcire colectate separat și dirijate pe circuitul turnurilor de răcire. Apele sunt recirculate în prezent în proporție de 25%. <p>Laboratorul SC ALTUR SA efectuează analize pentru apele din bazinele de răcire ale mașinilor de tratament termic. Buletinele de analiză din iulie 2012 relevă:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pH – 7,83 - suspensii – 87 mg/dm³ - cloruri, Cl – 30 mg/dm³ - detergenți anionici - 0 - azot amoniacal – 2,3 mg/dm³ - sulfatați SO₄ - 60 mg/dm³ <p>Valorile se încadrează în limitele NTPA 002/2002.</p>	<p>DA</p>

<p>integrării unui stadiu de floclare și echipament de filtrare. Depinzând de proces, răcirea poate fi necesară. Pierderile prin evaporare și substanțele de intrare încarcă prin acumulare de săruri circuitul apei. Depinzând de concentrația în săruri și de limitele de descărcare (în cazul descărcării indirecte), apele din circuit este necesar să fie evacuate. Poate fi favorabil din punct de vedere economic evaporarea acestor ape și utilizarea condensatului pentru a compensa pierderile prin evaporare.</p> <p><i>4.5.1.1. Reducerea emisiilor fugitive</i></p> <p>Emisiile fugitive în apă pot fi produse prin structuri subterane defecte și prin izolația suprafețelor. Acest tip de emisii pot fi prevenite prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - reducerea emisiilor necontrolate, - stabilirea și racordarea surselor la instalațiile de drenaj, - identificarea tuturor structurilor subterane, - instituirea unui program de inspecție și mentenanță, <p>având justificare când ariile operaționale nu sunt:</p> <p>cu suprafața impermeabilizată, borduri de reținere a scurgerilor, construcția impermeabilă a imbinărilor, conectarea la sistemul de drenaj.</p> <p><i>5.5. Turnarea în forme permanente</i></p> <p>BAT sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - colectarea apei de intrare – ieșire în circuitul apei reziduale pentru un tratament ulterior, - colectarea scurgerilor lichide de la sistemul hidraulic în apa uzată pentru un tratament ulterior, utilizând separatoare de ulei (secțiunea 4.6.4) și distilare, evaporare sub vacuum, sau degradare biologică (secțiunea 4.6.6). 	<p>Emisiile fugitive în apă sunt reduse prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - identificarea tuturor structurilor subterane, - există un plan anual de revizie și întreținere a conductelor și pompelor, - suprafețe impermeabilizate <i>dar care necesită lucrări periodice de întreținere.</i> <p>Apele de răcire de la turnarea în forme permanente sunt recirculate. Sistemul hidraulic al utilajelor este etanș și nu sunt impurificate apele de răcire.</p>	<p><i>DA</i></p> <p><i>DA</i></p>
---	---	---

3.4.2.1. Sistemele de canalizare

- apele menajere și pluviale se evacuează în rețeaua orășenească a S.C COMPANIA DE APĂ OLT S.A.

- apa uzată tehnologică preepurată și menajeră de la secțiile non IPPC de pe amplasament (Prelucrări pistoane, SMRA), apa tehnologică de la instalația de mogulizare, ape neutralizate de la laboratorul chimic, ape din bazinele de răcire ale instalațiilor de tratament termic, apele pluviale convențional curate și preepurate de pe platforme în bazinul decantor-separator se evacuează în canalizarea menajeră din incintă spre stația de pompare ape uzate. În canalizarea orășenească a S.C. COMPANIA DE APĂ OLT S.A. evacuarea se face cu o pompă submersibilă cu funcționare automată în regim intermitent, ACV 100-15, tip AVERSA.

Rețele interioare de canalizare

Rețeaua de canalizare menajeră: tuburi azbo, D_n=200-400, L=1km.

Rețeaua de canalizare tehnologică: tuburi beton, D_n = 300-500, L =750m.

Rețeaua de canalizare pluvială: tuburi beton, D_n=300-500, L = 1,35 km.

VOLUMELE DE APĂ UZATĂ REZULTATĂ

Evacuări. Volume de apă evacuate pe categorii, conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/10.12.2012, revizuită în 15.05.2013.

Categorii apei	Receptori autorizați	Volum total evacuat (mc)				Obs.
		Zilnic (mc)		Q orar maxim (l/s)	Anual (mii mc)	
		maxim	mediu			
Ape menajere, tehnologice preepurate și pluviale	Canalizarea municipală Slatina (S.C COMPANIA DE APĂ OLT S.A.)	463,58	403,36	7,50	121,00	

Contract privind evacuarea apelor uzate în canalizare S.C COMPANIA DE APĂ OLT S.A nr. 2143/14.11.2007

3.4.2.2. Reciclarea apei

Se recirculă în proporție de 25% apă de răcire de la răcirea mașinilor de turnare în forme permanente, de la cuptoarele de topire și de la cuptoarele de tratare termică.

3.4.2.3. Alte tehnici de minimizare

Verificarea și întreținerea corespunzătoare a întregii rețele de apă.

3.4.2.4. Apa utilizată la spălare

Se urmărește un consum redus de apă pentru aceste utilizări

Există alte tehnici adecvate pentru instalație?

Nu este cazul.

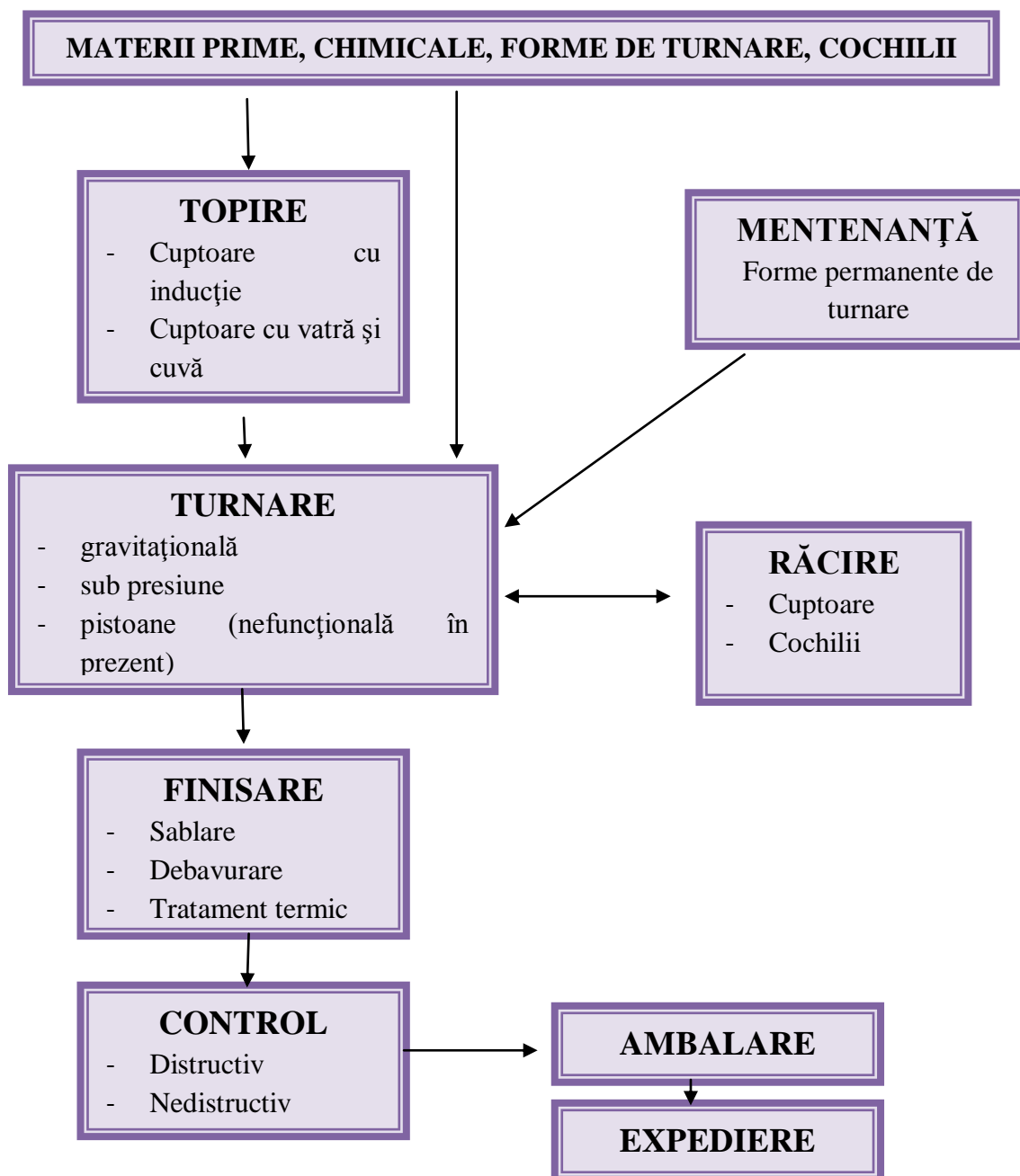
SECȚIUNEA 4

Principalele activități

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1. Inventarul proceselor

4.1.1. Diagrama flux a procesului de turnare



4.1.2. Descrierea proceselor

Numele procesului	Descriere
<i>Pregătirea materiei prime</i>	Tăierea materiei prime (lingouri aluminiu primar) pe mașina de tăiere
<i>Elaborarea aliajului de aluminiu</i>	<p>Topirea aluminiului se face în:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptoare cu gaze naturale tip ZPF- Germania, HT 380; - cuptoare electrice cu inducție de 1,1 t și 4,5 t ; - cuptorul cu gaze naturale tip KOPPATZ – Germania <p>Încărcătura metalică pentru elaborarea aliajelor se compune din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aliaj de aluminiu primar; - aliaj de aluminiu secundar - material de recirculare propriu (rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare);
<i>Elaborarea aliajului secundar</i>	<p>Se face în cuptoarele cu inducție de capacități 1,1 t și 4,5 t (turnătoria sub presiune, turnătoria de pistoane) și în cuptoarele de topire cu gaz tip CTS (turnătoria de pistoane), utilizând încărcătură compusă din șpan de aluminiu rezultat din procesul de tăiere al materiei prime și demaselotarea pieselor turnate, precum și din deșeuri de aluminiu achiziționate de la societățile la care se furnizează piesele turnate (nu se mai cumpără deșeuri din aluminiu deoarece se impune o anumită calitate a aluminiului achiziționat).</p> <p>Deșeurile rezultate la elaborare sunt rezultate în urma tratamentului de zgurificare și dezoxidare și reprezintă “arderile” formate din: oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu. “Arderile” ating un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese. Acestea au un circuit închis, fiind reintroduse în procesul tehnologic.</p> <p>Prin procesarea acestor deșeuri se recuperează aproximativ 20% aliaj de aluminiu, fuziunea a 2-a, restul materialelor aflându-se sub formă de cenușă și zgură săracă în aluminiu.</p>
<i>Transportarea aliajului topit la cuptoarele de menținere.</i>	<p>Din cuptoarele de elaborare, aliajul lichid se transvazează în oale de turnare și se transportă cu ajutorul podurilor rulante și electrostivuitoarelor la cuptoarele de menținere.</p> <p>Temperatura aliajului în cuptorul de menținere este de $750^{\circ}\text{C}\pm 5^{\circ}\text{C}$.</p>
<i>Turnarea pieselor</i>	<p>Turnarea pieselor se execută manual sau mecanizat pe mașini de turnare statică sau sub presiune, în cochile metalice. În cazul turnării manuale, aliajul topit se preia cu lingura de turnare din cuptorul de menținere și se toarnă în cochila metalică, vopsită în prealabil cu vopsea termoizolatoare.</p> <p>În cazul turnării automate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Robotul trebuie să toarne succesiv la 4 mașini de turnare dispuse circular. - Confirmare start proces de turnare de către operator. - Robotul introduce cupa de alimentare în cuptorul de menținere, preia cantitatea de metal programată și se deplasează la prima

Numele procesului	Descriere
	<p>mașină (mașina confirmată de operator)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cochila de pe mașina de turnare este în poziția de start, basculată la 80⁰-90⁰ față de orizontală - Robotul aduce cupa de turnare cu metal în poziția de turnare, cochila începe să basculeze (rotească) continuu până la poziția orizontală, robotul toarnă direct în cochilă, urmând permanent cochila pe toată perioada basculării. Deversarea aliajului în cochilă trebuie să se facă lin și cu un volum constant. Timpul de basculare al cochilei este de 10 -17s, iar robotul trebuie să recunoască în fiecare moment poziția cochilei de turnare. - După tunare robotul se deplasează la punctul (containerele) de eliminare a cojilor. Cupa trebuie să se rotească până ajunge cu cavitatea în jos pentru a permite “cojilor” să cadă în container. - Robotul se deplasează la instalația de încălzire cupa de turnare. După alimentarea (umplerea) cochilei cu aliaj de aluminiu, cochila se află în poziția orizontală, rămâne închisă timp de 3-6,5 min pentru a permite solidificarea aliajului, după care se deschide și elimină piesele. - Piesele sunt preluate manual din cochilă de către operator care le inspectează și apoi le așează în container. - Operatorul curăță cochila cu un pistol cu aer și apoi confirmă robotului că “mașina-cochilă” este pregătită de turnare prin apăsarea butonului de închidere–basculare. - Robotul, după confirmarea “cochila gata de turnare”, reia ciclul. - Robotul trebuie să alimenteze pe rând fiecare cochilă de turnare din baterie în funcție de cum acestea sunt confirmate de operator că sunt “gata de turnare”. - Pe măsură ce nivelul metalului scade în cuptorul de menținere, robotul trebuie să coboare în cuptor pentru preluarea cantității necesare de aliaj. - După alimentarea celui de-al doilea cuptor de menținere cu aliaj de aluminiu, operatorul confirmă că aceasta este gata de utilizare; robotul trebuie să “știe” acest lucru. <p>Pentru menținerea aliajului la temperatura de turnare se utilizează cuptoare cu creuzet încălzite electric de capacități 500 kg - 700 kg și cuptoare cu capacitatea de 500 kg, încălzite cu gaze naturale.</p> <p>Periodic se realizează sablarea cochilei pentru îndepărtarea stratului de vopsea de pe suprafețele active ale cochilei, cu ajutorul instalației de sablare cu alice din sticlă sau a instalației de sablare cu zăpadă carbonică.</p> <p>Parametrii tehnologici controlați în această fază a procesului sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperatura de menținere a aliajului; - aspectul pieselor turnate.
Demaselotare și debavurare	După turnare, se înlătură maselota pieselor, pe mașini de tăiat maselote și rețele sau prese pentru demaselotare și se debavurează manual cu ajutorul pilei sau mecanizat cu ajutorul pilelor mecanice.

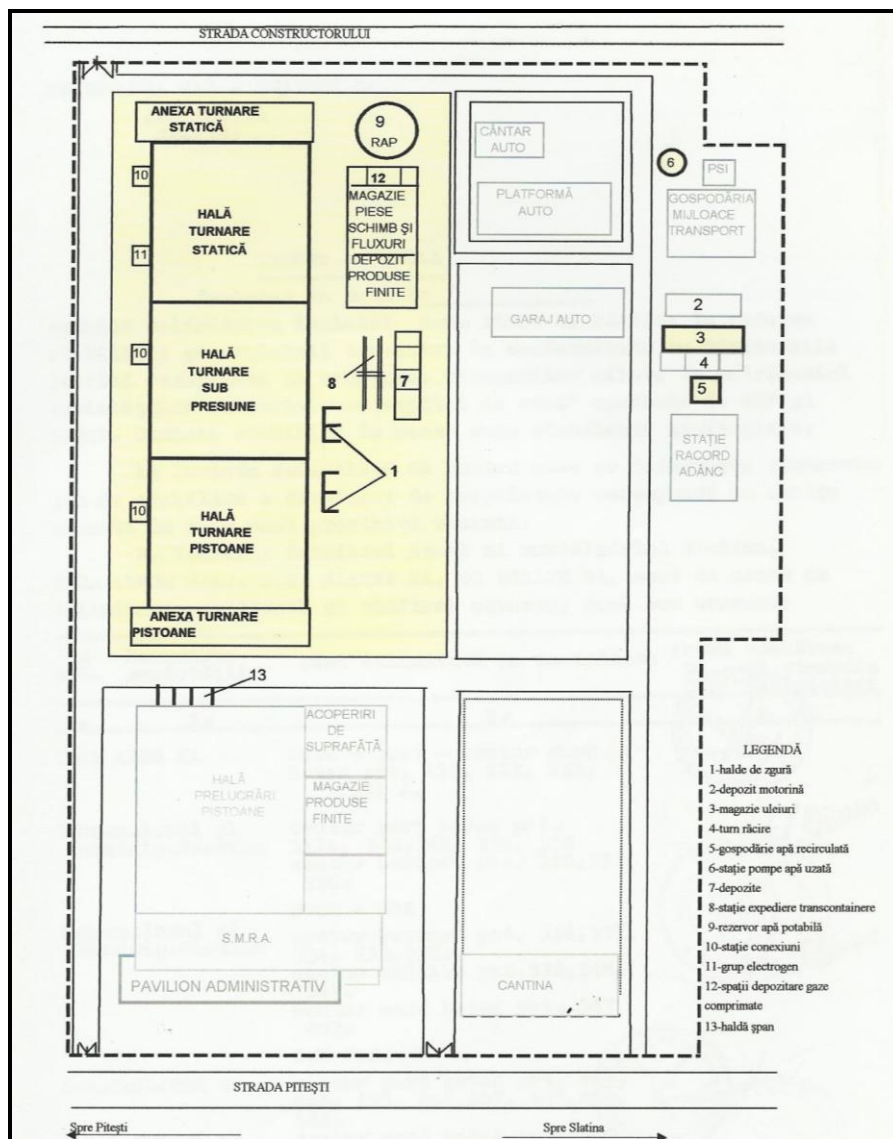
Numele procesului	Descriere
	La această operație deșeurile rezultate sunt constituite din șpan și maselote.
<i>Dezbatere miezuri turnate (secția TS)</i>	<p>În secția Turnare statică, se amplasează o mașină de dezbătut miezuri MASDIM. Principiul de funcționare se bazează pe un proces original, ce poate fi împărțit în două faze : Faza 1 Separarea miezului și Faza 2 : dezintegrarea miezului.</p> <p>Separarea miezului → piesa turnată este așezată într-un dispozitiv special și apoi strânsă de un sistem de prindere pneumatic. Apoi este ciocănită de către un ciocan pneumatic. Socurile cu frecvență înaltă scot miezul din piesă și-l sparg în blocuri.</p> <p>Dezintegrarea miezului după separarea miezului de piesă, piesa este vibrată de către, o combinație de doi vibratori electrici. Această vibrație transformă miezul în nisip, ce cade în partea de jos a mașinii. Întrucât vibrația este una de tip elastic, energia vibratorie este transmisă miezului și nisipului și nu mașinii. Suspensia pe patru amortizoare elastice permite mașinii să oscileze pe o axă virtuală verticală situată la intersecția axei motorului cu axa simetrie a mașinii.</p>
<i>Tratamentul termic</i>	Tratamentul termic al pieselor de aluminiu are loc în cuptoare încălzite electric la temperatură controlată. La sfârșitul perioadei de încălzire, piesele se scot din cuptor și se introduc imediat în bazinele cu apă amplasate în fața cuptoarelor pentru răcirea șarjei.
<i>Controlul de calitate</i>	<p>Controlul de calitate aplicat pieselor include controlul dimensional, controlul aspectului și al sănătății interne.</p> <p>Controlul sănătății interne al pieselor poate fi distructiv sau nedistructiv.</p> <p>La controlul de calitate distructiv piesele eșantion se taie cu ajutorul frezelor, se șlefuiesc după care se supun analizei la microscop.</p> <p>La controlul de calitate nedistructiv piesele eșantion se examinează cu instalația de control nedistructiv cu raze X amplasată în hala turnătoriei statice.</p> <p>Controlul dimensional se realizează cu ajutorul aparatului de măsurare în trei dimensiuni.</p> <p>La această operațiune rezultă ca deșeuri piesele debitate și șpan de aluminiu.</p>
<i>Ambalare și depozitare</i>	Piesele corespunzătoare se așează în containere metalice sau cutii de carton, utilizându-se la ambalare hârtie sau folie de polietilenă, după care se transportă cu mijloace de transport intern în magazia de livrări.

Activități anexe:

- activități administrative și de întreținere a instalațiilor, activități de laborator;
- depozitarea materiilor prime și a materialelor;
- gospodăria de apă;
- activitatea de prevenire și stingere a incendiului;
- activități de transport intern.

Caracteristici tehnice și funcționale ale utilajelor/echipamentelor tehnologice/ echipamentelor de transport sau dotărilor din cadrul instalației IPPC de pe amplasamentul S.C. Altur S.A.

Delimitarea instalației IPPC de pe amplasament se poate vedea prin marcarea cu galben pe schema de mai jos:



4.1.3. Echipamentele din dotarea secțiilor

Au fost preluate din Raportul Anual De Mediu pentru activități IPPC pentru anul 2011.

Turnătoria Statică (TS) – principalele echipamente din dotare:

- Fierăstrău pentru debitare bare de aluminiu -2 buc;
- Cuptor de topire-elaborare tip ZPF Therm SG1 5TS cu instalație de ardere cu gaze naturale -2 buc;
- Cuptorul de topire tip - S-G2T7 cu încărcare automată – 1buc ;
- Cuptor de mentinere și topire aluminiu cu încărcare automată, model HT 380 -1 buc ;
- Cuptor electric de menținere cu creuzet - 32 buc.;
- Mașina de turnare statică - 69 buc;
- Baterie de turnare cu robot pentru piese din aliaje de aluminiu – 8 buc;
- Instalație de sablare cu alice de sticlă a cochilelor elephant 144 -1buc;
- Instalație de sablare cu zăpadă carbonică a cochilelor – 1 buc;

- Instalație de sablare cu apă a cochilelor- 1 buc;
- Cuptor electric pentru tratament termic-16 buc;
- Instalație de preîncălzire oale -2 buc;
- Mașini de demaselotat -20 buc;
- Mașini de împușcat miezuri -2 buc;
- Instalație de control nedistructiv MU 2000-2 buc;
- Instalatie de sablare T85GS-1buc;
- Mașină turnat static tip CGU-1buc;
- Mașină de dezbătut miezuri MASDIM – 1 buc;
- Instalație de sablare cochile cu zapadă carbonică IC Esonic Smart-1 buc.
Acestea concură în secundar la procesele tehnologice.

Turnătorie sub Presiune (TSP) – principalele echipamente din dotare:

- Cuptor de topire-elaborare tip KOOPATZ- 1 buc;
- Cuptor de topire –elaborare tip ZPF Therm SG3K7-1 buc;
- Cuptor de topire și menținere tip S-G5K15 cu masină de încărcat-1 buc.;
- Cuptor de topire cu inducție - capacitate 1,1 t -1 buc.;
- Cuptoare de menținere cu gaz -19 buc;
- Mașină de turnat sub presiune -17 buc;
- Cuptoare de menținere cu creuzet -4 buc;
- Mașină de turnat static tip MSB 2 – 2 buc;
- Mașină de turnat static tip FM 1 – 1 buc;
- Mașină de turnat static tip FM2 – 1 buc;
- Instalatie de incalzire oala-1 buc;
- Pilă mecanică – 8 buc.;
- Polizor mercanic - 1 buc.;
- Instalație de mogulizare – 1 buc.;
- Instalație încălzire oale -1 buc;
- Fierăstrău debitat maselote – 1 buc.;
- Mașină de sablat T85GS– 1 buc;
- Prese demaselotare -6 buc;
- Mașini de tăiat maselote – 4 buc;
- Mașini de găurit – 4 buc;
- Mașini de șlefuit – 2 buc;
- Strunguri Eboș -5 buc.
- Instalație de sablare tip Rosler-1 buc.

Turnătorie de Pistoane (TP) - principalele echipamente din dotare:

Nefuncțională, activitatea restrângându-se în cea mai mare parte. O parte a utilajelor au fost reamplasate în turnătorie TSP

- Cuptor de topire cu inducție - capacitate 4,5 t – 1buc.;
- Cuptor de topire cu inducție - capacitate 1,1 t – 1buc.;
- Cuptor de topire cu gaz tip CTS – 2 buc.;

Turnătorie este nefuncțională, activitatea restrângându-se în cea mai mare parte. O parte a utilajelor au fost reamplasate în Turnătorie Sub Presiune.

Lista și descrierea utilajelor a fost preluată din Raportul anual de mediu 2011.

Amplasarea utilajelor în interiorul halelor este prezentată în planurile anexate, care cuprind și viziunea de perspectivă a amenajării halelor. Planurile cuprind și utilaje, care la data întocmirii documentului nu au fost montate sau sunt nefuncționale.

Descrierea principalelor utilaje

Cuptorul de topire tip S-G2T7 cu încărcare automată

Cuptorul este conceput în construcție modernă, nepoluantă, economic din punct de vedere al consumului de energie. Are capacitatea de topire de 1.600 kg/h și capacitatea de umplere de 7.000 kg.

Consumul de energie electrică pentru topire de 650 kWh/t aliaj, consumul de energie electrică pentru menținere de 40 kWh/t aliaj, iar consumul de gaz este de 120-16000 kWh.

Cuptorul de topire și menținere caldă Al tip ZPF S-G1,5T5 este conceput în construcție modernă, nepoluantă, economică din punct de vedere al consumului energetic.

Cuptorul are capacitatea de 5 t, productivitatea de 1.500 kg Al/ h, consum de energie electrică de 5 kWh/ t Al, consum de gaz de 65 Nm³ /t Al.

Conducerea forțată a gazelor calde din zona de topire la compartimentul de menținere caldă a băii și apoi la coș, asigură o utilizare optimă a energiei. În acest sistem se evită formarea de fum la topirea de materiale deșeu, parcursul lung al gazelor ducând la o ardere completă.



Cuptorul tip KOPPATZ este destinat topirii aluminiului, lucrând optim la un conținut al băii de 4 - 5 t Al și la o temperatură de 950 °C. Acest cuptor are productivitatea de 1,5 t/ h, consumul de energie electrică de 1,5 kWh/t Al și debitul maxim de gaz instalat este de 169 Nm³/h.

Cuptorul tip ZPF S-G3K7, asemănător cuptorului tip S-G1,5T5 din punct de vedere constructiv și funcțional, are următoarele caracteristici: capacitate - 700 kg; productivitate - 300 kg Al/ h; consum energie electrică - 0,5 kWh/t Al și consum gaz - 70 Nm³ /t Al.

Cuptoarele electrice cu inducție sunt destinate topirii aluminiului și au capacități de 4,5 t sau 1,1 t, productivitate de 2-2,5 t/h, respectiv 0,6 t/h, consum de apă de 14 m³ /h, consum de energie de 400 kWh , respectiv 200kWh.

Cuptorul de menținere și topire aluminiu cu încărcare automată, model HT 380, este conceput în construcție modernă, nepoluantă, economică din punct de vedere al consumului energetic.

Cuptorul are capacitatea de aproximativ 5000 kg cu o producție maximă de topire de 3.000 kg/h, consumul de energie electrică de 650kWh/t Al. Consumul orar de gaz natural este de 65 mc/h pentru faza de topire și 16 mc/h pentru etapa de menținere.

Cuptor de topire și menținere tip S-G5K15 cu mașină de încărcat

Este destinat topirii și menținerii aliajelor de aluminiu. Capacitatea de încărcare este de 1500 kg aliaj Al. Capacitatea de topire practică este de 400 kg de aliaj/h. Capacitatea maximă de topire este de 500 kg aliaj/h.

Consum de energie electrică pentru topire aluminiu la 720°C este de 650 KW/t aliaj.

Consumul de energie electrică în stadiul de menținere a aliajului la temperatura de 720°C este de 40 KWh.

Consumul de gaze este de 50 mc/h (10 KWh/N m.c.).

Cuptorul de topire cu gaz tip CTS este destinat topirii șpanului, scursurilor, zgurilor de aluminiu și a deșeurilor de aluminiu. Cuptorul este o construcție metalică cu capacitatea de menținere de 2t, căptușită cu material refractar, de formă cilindrică așezată pe un suport metalic. Carcasa are unul din capete tronconic, loc prin care se face alimentarea cuptorului și curățirea băii de zgură, la celălalt capăt fiind instalat echipamentul de ardere dotat cu arzător și componente de reglare a arderii.

Cuptoarele electrice de menținere a aliajelor de aluminiu sunt dotate cu creuzete din grafit cu capacități cuprinse între 700 și 900 kg. Sistemul de încălzire este realizat din rezistențe electrice, temperatura de menținere fiind controlată prin intermediul reguletoarelor de temperatură.

Mașinile de turnare sub presiune cu capacități de presare cuprinse între 250 tf și 1600 tf sunt dotate cu roboți de turnare și de extragere a pieselor turnate și utilizează drept agent hidraulic ulei mineral sau glicoli.

Ecranul de uscat oale se utilizează pentru uscarea oalelor de turnare. Încălzirea se face cu gaze naturale prin intermediul unui arzător TRICEM 30. Gazele arse sunt captate printr-o hotă 2000 x 2500 mm de ventilatorul tip V 472 / 4DC M5, având debitul de 900 m³/h și presiunea 185 mm H₂O, apoi sunt transmise la instalația de ventilație a secției.

Instalația de sablare cu alice de sticlă a cochilelor are următoarele caracteristici: consum energetic = 2 kW/h; presiune de alimentare cu aer = 3-6 bar; capacitate de încărcare cu alice ~ 500 kg.

Cabinetul de sablare include în componența sa un colector de praf tip SCHIROCCO – 1, care asigură curățarea intermitentă exclusiv prin intermediul unui cartuș filtrant SAPI. Pentru o bună funcționare a colectorului se golește periodic sertarul colector de praf.

Instalația de sablare TG85 –GS este destinată sablării pieselor de dimensiuni mici. Piese se încarcă în cuva de sablare a mașinii, care se închide prin sistem pneumatic cu aer comprimat. Materialul abraziv este transportat de elevator într-un container din care ajung în cuva de alimentare.

Sistemul pneumatic cu aer comprimat deschide cuva care dozează materialul abraziv (alice). Alicele sunt antrenate de turbină pentru efectuarea sablării. Particulele desprinse se elimină pe un canal către containerul de reziduuri. Particulele foarte fine de abraziv sunt trecute prin sistemul de filtrare PATROPAC, iar aerul se elimină pe un coș plasat deasupra instalației.

Instalația de sablare RHBE 11/15 L este destinată sablării pieselor din aluminiu cu greutatea de la 0,2 kg până la 7 kg. Capacitatea de încărcare cu material abraziv (alice inox) este de cca. 800 kg. Instalația este alcătuită dintr-o cameră de sablare, sistem de pregătire și transport al abrazivului, o bandă suspendată cu cârlige de preluare, cât și sistem de absorbție și desprăfuire. Procesul de sablare se desfășoară în camera de sablare. În timpul sablării, cârligele de preluare (agitate de materialul de sablare) pot fi răsucite după fiecare execuție și miscate în față și spate. Transportul de retur se face la șnecul transportor de retur/jgeabul transportor de retur și la elevatorul cu cupe. De la

elevatorul cu cupe abrazivul ajunge la sortator, cu impurități și abrazivul uzat, apoi în separatorul cascadă. În urma sortării, abrazivul este transportat către rezervor și de acolo curge către deschiderea robinetului, apoi către rotorul centrifug. Abrazivul va trece rapid prin rotorul centrifug, apoi este aruncat către piesele care trebuie curățate. Energia cinetică înmagazinată de particulele de abrazive fac posibilă realizarea efectului dorit (curățare, debavurare, ecruisare etc). După cedarea energiei, abrazivul cade către sita vibratoare (sau șnecul transportor de retur), iar ciclul se reia.

Instalație de sablare IC Esonic Smart cu zăpadă carbonică a cochilelor este destinată sablării pieselor cu gheață carbonică. Consumul aproximativ de gheață carbonică (CO₂) este de la 0 la 25 kg/h. Instalația de sablare este echipată cu mânerul și suportul pentru furtunul de sablare și pistolul de sablare. Furtunul pentru sablare lucrează la o presiune maximă de lucru de 1600 kPa (ori 16 bar/230 psi). Pistolul de sablare are o diuză de 125 mm din aluminiu, presiunea aerului comprimat fiind între 100 kPa min. și 1200 kPa max. Granula de gheață uscată este propulsată din pistolul de sablare la viteza supersonică și proiectată pe suprafață. Transferul de energie realizează un impact fără abraziune. Forța acestui impact este principalul mijloc de curățare. Temperatura scăzută de (-79°C) crează pe suprafața curățată un șoc termic, astfel mizeria depusă devine casantă și își pierde aderența de pe obiectul curățat. În faza finală a curățării cu gheață carbonică pelletti produc mici exploziuni în momentul impactului momentan când aceștia își revin în stare de gaz și îndepărtează depunerea de pe suprafața sablată, propulsând mizeria și lăsând în urma ei o suprafață curată și uscată.

Instalația de control nedistructiv cu raze X, tip Yxlon MU2000. Analiza de structură grosieră a pieselor turnate din aliaje de aluminiu este asigurată cu echipament de siguranță care reduce la minim nivelul de radiații la care este expus operatorul.

Nivelul radiațiilor rezultat din măsurătorile efectuate la punerea în funcțiune a instalației a fost de 0,2 Sv / h, față de nivelul de radiații admis de 7,5 Sv / h.

Descrierea utilajelor nou achiziționate a fost preluată din Memoriul de prezentare ALTUR - ianuarie 2012:

Baterie de turnare cu robot pentru piese din aliaje de aluminiu

Este destinată turnării gravitaționale cu robot a pieselor din aliaje de aluminiu. Robotul trebuie să toarne succesiv la 4 mașini de turnare dispuse circular.

Consumul de energie electrică – 55 kW/h.

Durata de viață a instalației – 8 ani

Celulă de turnare 350tf complet echipată (robot de turnare, robot de sprayere, robot de extracție piese, presă cuptor)

Volumul de turnare este de 588-1908 cm³

Motor acționare 22 kW

Celulă de turnare 580tf complet echipată (robot de turnare, robot de sprayere, robot de extracție piese, presă cuptor, presa de debavurat și cuptor de menținere aliaje de aluminiu)

Capacitatea cuptorului de tip baie este de 1.000 kg.

Sursa de încălzire este gazul, iar consumul mediu orar este de maxim 3m³/h.

Celula turnare 450 tf complet echipată (robot de turnare, robot de sprayere, robot de extracție piese, bazin răcire piese, presă de debavurat și cuptor de menținere aliaje de aluminiu)

Volum de turnare 942-2617 cm³ (volumul aliajului lichid).

Motor acționare 30kW.

Instalația de mogulizare

Este destinată corecturii porilor și suflurilor. Este formată dintr-un recipient sub presiune, recipient cu agitator pentru prepararea soluției de HASMESIL, bazin de apă pentru spălare, bazin de uscare piese.

Utilajele care nu au fost descrise în prezentul document participă auxiliar la procesul de producție.

Mașina de dezbătut miezuri MASDIM

Principiul de funcționare se bazează pe un proces original, ce poate fi împărțit în două faze:

- Faza 1 - Separarea miezului;
- Faza 2 - Dezintegrarea miezului.

Separarea miezului → piesa turnată este așezată într-un dispozitiv special și apoi strânsă de un sistem de prindere pneumatic. Apoi este ciocănită de către un ciocan pneumatic. Șocurile cu frecvență înaltă scot miezul din piesă și-l sparg în blocuri.

Dezintegrarea miezului → după separarea miezului de piesă, piesa este vibrată de către o combinație de doi vibratori electrici. Această vibrație transformă miezul în nisip, ce cade în partea de jos a mașinii. Întrucât vibrația este una de tip elastic, energia vibratoare este transmisă miezului și nisipului și nu mașinii. Suspensia pe patru amortizoare elastice permite mașinii să oscileze pe o axă virtuală verticală situată la intersecția axei motorului cu axa de simetrie a mașinii.

Mașina de dezbătut miezuri este alcătuită dintr-un ansamblu mecanic și cabina izolatoare. Ansamblul mecanic cuprinde următoarele: un cadru vibrator cu motoare de vibrare, dispozitiv de poziționare și sistem de prindere (fixare); o suspensie

pe patru amortizoare elastice; un cadru static ce susține piesa ce vibrează și ciocanele pneumatice. Acest ansamblu este așezat pe plăcile de susținere ale cabinei prin amortizoarele de vibrație.

Cabina izolatoare este construită în jurul unui schelet de țevi de oțel pătrate, pe care sunt sudate panourile izolatoare. Două uși service permit accesul pentru sarcinile de întreținere. O ușă de încărcare, acționată pneumatic, pentru încărcarea și descărcarea pieselor. Mașina e dotată cu panou operator cu display (ecran afișare) care permite accesul la funcțiile mașinii și la funcțiile de reglare parametrilor. O comandă bimanuală de securitate începe ciclul în mod automat sau funcțiile selectate în mod manual.

Se respectă planul de mentenanță, conform instrucțiunilor de operare ale mașinii.

Nu rezultă emisii în aer sau apă.

Date tehnice mașină de dezbătut miezuri:



- Tip: MASDIM 1H
- Alimentare cu aer: 6 bar
- Consum aer: 375 l/min per unitate în timpul cioacanirii la presiune de 6 bar
- Alimentare curent: 3 x 400 V, 50 Hz
- Putere instalata: 7 kW
- Zgomot: 78dB(A)
- PLC: SIEMENS 312 cu vedere panel OP77B
- Dimensiuni: 2750x1800x2370
- Greutate: 2300 Kg.

4.1.3. Comparea cu prevederile documentului de referință

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situția în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<p>5.3. Topirea metalelor neferoase Cuptoare cu inducție <i>A. Măsurile de bună practică pentru operațiile de încărcare (secțiunea 4.2.3.1.)</i> 4.2.3.1. Optimizarea proceselor: optimizarea șarjelor de materiale, încărcare și operare. Opțiunile de optimizare pentru cuptoarele de inducție fără miez includ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Optimizarea condițiilor de alimentare. Acest lucru implică evitarea intrării materialelor murdare, utilizând materiale cu dimensiuni și densitate optime și mai curate. Aceste măsuri scurtează timpul de topire, reduce energia specifică pentru topire și reduce cantitatea de zgură formată. - Capac de cuptor închis. Oxidarea este redusă prin evitarea capacelor prost montate și prelungirea nenecesară deschiderii printr-o șarjare rapidă sau utilizând o atmosferă protectivă (N₂) peste topitură. Optimizarea timpilor este importantă pentru minimizarea pierderilor energetice. Timpii necesari de deschidere pentru încărcare, eliminarea zgurii, măsurarea temperaturii, prelevarea de probe și turnarea variază între 25-50% din timpul de lucru. - Montarea unui capac bine închis limitează pierderile la aproximativ 1% din puterea de intrare. Când capacul este deschis pierderile de căldură pot fi până la 130 kWh/t, pentru o capacitate de 10 t. Când topirea se face sub capac închis se va avea grijă la supraîncălzirea cuptorului. - Restrângerea activității la minim. Topirea este primul pas în lanțul procesului de turnare. O scurtare a timpului de acțiune poate fi obținută prin optimizarea întregului proces de turnare, minimizarea întârzierilor și a neregularităților din unele departamente ale turnătoriei. În timpul turnării ajustarea compoziției se bazează pe o analiză făcută pe un eșantion de piese turnate în cochilie. Optimizarea eșantionului, testarea și ajustarea procedurilor sunt alte măsuri pentru reducerea timpului de activitate, 	<p>Măsurile de bună practică în instalație pentru toate tipurile de cuptoare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - se utilizează materiale de dimensiuni optim, curate; - capacul cuptoarelor se menține cât mai puțin deschis pentru reducerea pierderilor energetice, timpii necesari de deschidere variază între 10-15%; - optimizarea procesului de turnare astfel încât fazele să se producă fără timpi morți; - nu se pornește topirea de la rece și cuptorul ZPF 2 este prevăzut un sistem de preîncălzire piese cu gazul cald exhaustat din cuptor; - la cuptoarele cu inducție puterea disponibilă este pe deplin utilizată pentru fazele ciclului de topire; - se evită supraîncălzirea cuptoarelor pentru a obține calitatea de aluminiu cerută; - pentru prevenirea temperaturilor înalte de formare a zgurii, metalul se aduce la temperatura de 650 - 700 °C și se 	<p style="text-align: center;">DA</p>

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situația în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<ul style="list-style-type: none"> - Operarea la nivelul maxim de intrare al puterii. Cuptoarele au o eficiență mai ridicată în utilizarea energiei când se va opera la nivelul maxim de putere, iar rezultate mai bune se obțin când puterea disponibilă poate fi pe deplin utilizată pentru proporții mai mari ale ciclului de topire. Aceasta include reducerea începerii topirii de la rece (optimizând programul de producție) și utilizând monitorizarea și controlul pe computer. - Prevenirea temperaturii excesive și a unei supraîncălziri nenesesare. Este important ca materialul să ajungă la temperatura cerută exact la timpul în care departamentul este pe poziția de a-l primi. O bună cooperare între topire și turnare este esențială pentru a minimiza consumul de electricitate. - Optimizarea temperaturilor înalte de topire pentru îndepărtarea zgurii (o bună balanță). Punctul de formare a zgurii poate fi redus prin încălzirea cuptorului la temperaturi ridicate. Rezultă un consum de energie ridicat și poate fi afectat aspectul metalurgic al topiturii. Dacă zgura se formează pe căptușeala cuptorului aceasta poate afecta eficiența electrică a acestuia. Colectarea zgurii necesită deschiderea capacului cuptorului și aceasta provoacă pierderi termice. Este necesar să fie găsită o bună balanță între creșterea temperaturii de topire și practica de colectare a zgurii - Prevenirea formării zgurii. Mai frecvente și mai supărătoare sunt cazurile când este implicată formarea zgurii la un punct de topire înalt. Aceasta rezultă în special la încărcarea aluminiului metalic la topire. Unii operatori au încercat adăugarea de flux și proceduri de curățare, dar în acest caz, prevenirea este mai bună decât tratarea. - Injecția de oxigen în locul utilizării decarburării uzuale. - Minimizarea și controlul peretelui din material refractar. Viața materialului refractar depinde de schimbarea materialului și de chimia zgurii (bazică sau acidă), temperatura de operare. Timpul de operare poate varia de la 50 până la 	<p>introduce dezgurificatorul;</p> <ul style="list-style-type: none"> - se previne formarea zgurii pe pereții cuptorului printr-o curățare periodică a zgurii; - nu se introduce oxigen deoarece experiența acumulată a arătat că se produce arderea metalului; - materialul refractar este verificat permanent, la cuptoarele de topire încărcarea este automată și se evită căderea pieselor de la înălțime mare; -nu se utilizează frecvența medie la cuptoarele cu inducție; - dimensiunile mici ale cuptoarelor face să nu fie fezabilă recuperarea căldurii deșeurilor; - se realizează uscarea materiilor prime, prezența apei fiind periculoasă pentru cuptor; - numai cuptorul ZPF 2 are prevăzut un recuperator al căldurii gazelor arse, apa caldă fiind utilizată la încălzirea spațiilor sau pentru consum menajer. 	

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situația în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<p>200-300 topiri. Sunt luate măsuri de control operațional pentru prevenirea uzurii materialului refractar. Aceasta include inspecția vizuală, măsuri fizice și programe de monitorizare instrumentală. Măsurile de bună practică a încărcării previn efectele cumulate ale șocului fizic și stresului mecanic. Aceasta presupune sistemul de încărcare automată, încărcarea caldă, prevenirea căderilor de la înălțime mare, utilizarea de resturi compacte și uscate.</p> <p><u>B. Utilizarea frecvenței de putere medie, iar când se instalează un nou cuptor, schimbarea frecvenței specifice în frecvență medie</u></p> <p><i>4.2.3.2. Schimbarea de la frecvența specifică la frecvența medie a cuptoarelor.</i></p> <p>La frecvența medie (250Hz) cuptoarele au o densitate de putere mai înaltă (până la 1000 kW/t) decât la frecvență mică (50 Hz, când au 300 kW/t). Acest lucru permite utilizarea creuzetelor mai mici, din care rezultă o pierdere totală de energie termică mai mică. Eficiența termică a cuptoarelor de medie frecvență este cu 10% mai mare decât alte tipuri de frecvență. Adicional, frecvența rețelei necesită a se opera cu 2/3 din capacitatea creuzetului pentru a optimiza consumul de energie specifică și de asemenea necesită blocuri de pornire specifice pentru pornirea la rece. Cuptoarele de medie frecvență pot fi ușor pornite cu o șarjă la rece și pot fi golite la sfârșitul fiecărei schimbări de tură sau lot de topire.</p> <p><i>4.7.2. Cuptoare cu inducție, utilizarea căldurii deșeurilor.</i></p> <p>O semnificativă cantitate din energia electrică care este utilizată în topirea prin inducție este conținută în căldura deșeurilor. Aproximativ 20 - 30% din energia de intrare este disipată prin sistemul de răcire. Pierderile nu includ pierderile din bobina de inducție și pierderile prin căptușeala cuptorului. Sistemul de răcire al cuptorului este utilizat în anumite instalații la încălzirea spațiilor, încălzirea apei și pentru uscarea materiilor prime.</p> <p>- uscarea materiilor prime. La încărcarea metalului în cuptor, prezența apei poate fi foarte periculoasă.</p>		

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situația în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
<p>Căldura din sistemul de răcire cu apă al cuptorului poate fi extrasă printr-un schimbător aer - apă.</p> <p>- încălzirea spațiilor și alimentarea cu apă caldă.</p> <p>Un sistem similar poate fi utilizat la încălzirea spațiului halei. Alternativ un schimbător apă – apă este utilizat în circuitul apei pentru radiatoare și pentru alimentarea cu apă caldă. Pentru atingerea temperaturii de 60 - 70 °C și pentru cazul când cuptorul nu funcționează este necesară o sursă suplimentară de încălzire cu gaz.</p>		
<p><u>Cuptor cu cuvă și vatră (reverberație)</u></p> <p>BAT sunt captarea gazelor reziduale și a emisiilor fugitive.</p> <p>De asemenea, recomandările BAT se referă la managementul fluxului de materiale, aspecte tratate în capitolul 3. Intrări materii prime.</p>	<p>Se realizează captarea gazelor reziduale și a emisiilor fugitive. Aspectul este detaliat la capitolul de emisii în aer.</p> <p>Măsurile de bună practică pentru operațiile de încărcare au fost tratate la punctul anterior.</p>	DA

4.2. Descrierea amplasamentului

Amplasare

S.C. ALTUR S.A. este situată în zona industrială est a municipiului Slatina, str. Pitesti, nr.114, Slatina, jud Olt, pe șoseaua Slatina – Pitești, DN 65-E 94.

Amplasarea terenului și delimitarea lui sunt prezentate mai jos.

Societatea se învecinează cu:

- La N- DN 65-E 94, teren proprietate Consiliul Local Slatina
- La S - proprietate Consiliul Local Slatina, S.C. SLATEX S.A.
- La E și SE - S.C ALRO S.A.
- La V- S.C. UTALIM S.A., complex comercial DEDEMAN, S.C. SLATEX S.A.

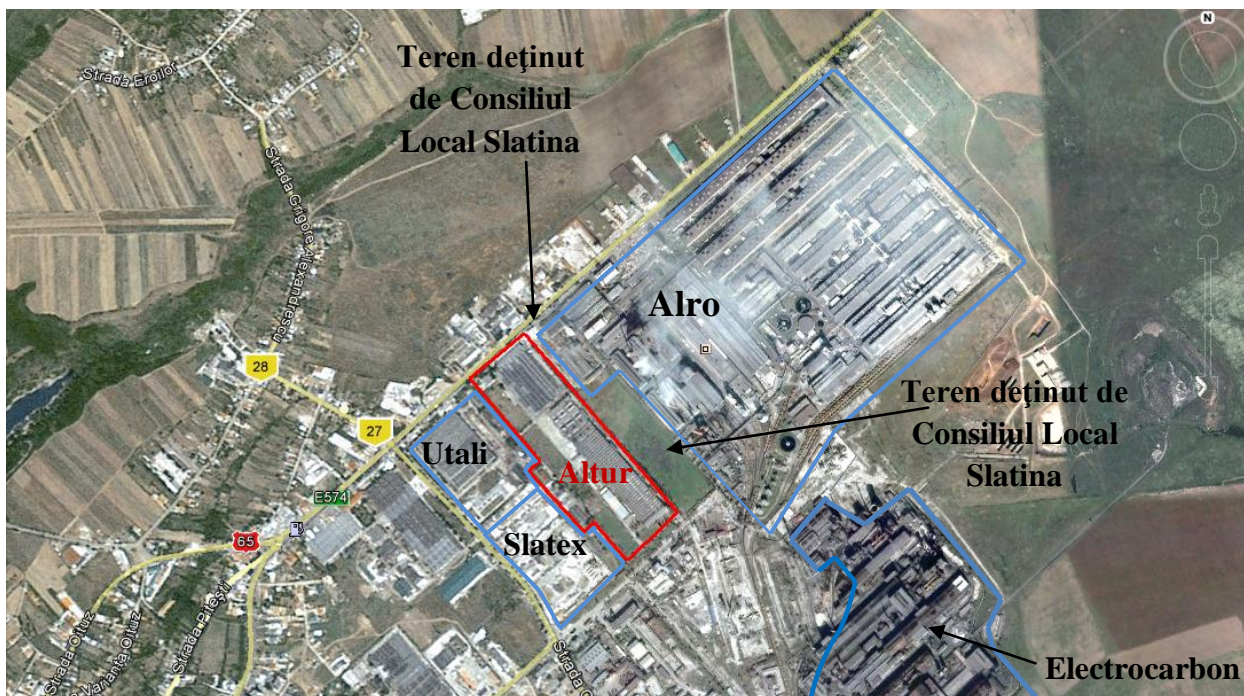


Figura 4.2.1. - Amplasarea terenului deținut de societatea S.C.ALTUR S.A și delimitarea lui

Municipiul Slatina este situat în sudul României, pe malul stâng al râului Olt, în zona de contact dintre Podișul Getic și Câmpia Română.

Utilizarea actuală a terenului

S.C. ALTUR S.A. este amplasată pe platforma industrială a municipiului SLATINA pe str. Pitești, între S.C. UTALIM S.A. și S.C. ALRO S.A.

- Suprafața totală a incintei :	149.486,08 m ² .
- Suprafața construită :	61.025,85 m ² .
- Suprafața aferentă mijloacelor de transport :	42.662,90 m ² .
- Suprafața aferentă rețelelor :	11.394,40 m ² .
- Suprafața liberă:	34.462,66 m ² .

Suprafețele de teren ocupate de instalația IPPC sunt următoarele:

- Suprafața totală a instalației :	70.421,65 m ² (7,04 ha)
- Suprafața construită :	35.489,95 m ² (3,55 ha)
- Suprafața aferentă drumuri și platformă:	27.407,2 m ² (2,74 ha)
- Suprafața aferentă rețelelor:	7.524,5 m ² (0,75 ha).

Activitățile din instalație se desfășoară într-o construcție de tip hală industrială având 415 m lungime și 76 m lățime, organizată în trei turnătorii :

- Turnătoria Statică –TS,
- Turnătoria de Pistoane -TP,
- Turnătoria Sub Presiune –TSP

Turnătoria statică este o construcție cu o suprafață de aproximativ 13.490,68 m² desfășurată în hală tip parter, cu cinci deschideri a câte 15 m fiecare și este cuprinsă între stâlpii 25-35 pe lungimea a 10 travee a câte 12 m fiecare.

Suprafața halei este de aproximativ 9.879,66 mp. Înălțimea halei la atic este de 12 m.

Turnătoria de pistoane (în prezent nefuncțională) este o construcție desfășurată în hala tip parter, compusă din cinci deschideri de câte 15,00 m fiecare, 8 travee de câte 12 m, 2 travee de câte 6 m. Suprafața halei este de aproximativ 8.998,76 mp. Înălțimea halei la atic este de 12 m.

Turnătoria sub presiune este amplasată în zona centrală a incintei SC.ALTUR SA. Hala se desfășoară în planul parterului pe 5 deschideri de 15,00 (axele A-F) și 12 travee a câte 12 m și 2 extinderi cu două travee de 6 m, poziționate la capete.

Suprafața construită a halei este de cca. 10.890,26 mp. Înălțimea halei la atic este de 12,80 m.

La capetele acestei construcții sunt amplasate două anexe tehnico-sociale cu P+2 etaje care au la parter ateliere de întreținere și laboratoare, iar la etaj grupuri sociale, vestiare și birouri.

Anexat celor trei hale industriale se află stațiile de conexiune ce adăpostesc transformatoarele de tensiune și echipamentele necesare asigurării cu energie electrică a activităților.

Obiective anexă:

- **Depozit de piese finite**



- **Bazin de apă potabilă**



- Gospodărie de apă recirculată



Tunuri de răcire



- Stația de pompare apă uzată



- **Magazia de uleiuri uzate și lubrifianți**



- ❖ **Echiparea cu utilități**

Energia electrică este contractată cu S.C. CEZ VANZARE S.A Contract nr. E3602E din 12.02.2013.

Cantitatea de energie electrică estimată a fi tranzacționată conform contractului este de 18000 MWh corespunzător perioadei 01.03.2013-28.02.2014.

Consumul de energie electrică:

Anul	2011	2012	2013	2014
Energie electric [MWh]	17.962	15.565	14.119	12.076

Alimentarea cu gaze naturale

Contractul de vânzare-cumpărare gaze naturale nr. 3006587908/28.10.2014 - încheiat între S.C. GDF SUEZ Energy Romania S.A. și S.C. ALTUR S.A. Cantitatea totală contractată este de 25308 MWh.

Consumul de gaze naturale:

Anul	2011	2012	2013	2014
Gaze naturale [mii mc]	2.439	1.917	1.733	1.635

- ❖ **Alimentarea cu apă**

Alimentarea cu apă în scop potabil și tehnologic – conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/10.12.2012, revizuită în 15.05.2013.

Subteran pr. Milcov, cod cadastral VIII- 1.169, $Q_{inst} = 7,50$ l/s.

Volume și debite de apă autorizate:

- zilnic maxim = 438,20mc/zi - anual =131,46 mii mc
- zilnic mediu = 381,28 mc/zi - anual = 114,385 mii mc
- zilnic minim = 258,61 mc/zi - anual = 77,583 mii mc

Alimentarea cu apă potabilă

- zilnic maxim = 31,72mc/zi - anual =9,516 mii mc
- zilnic mediu = 27,60 mc/zi - anual = 8,280mii mc
- zilnic minim = 18,00mc/zi - anual = 5,400 mii mc

Funcționarea este permanentă 24 ore/zi, 365 zile/an.

Instalații de captare: 3 foraje de mare adâncime, echipate după cum urmează:

Nr. puț	Adâncime (m)	D coloană (mm)	N _s (m)	N _d (m)	Q _{cap} (l/s)	Pompă	Q _{inst} (l/s)	H _p mCA	P kW
F1p	150	200	64	67	3,1	LOWARA Tip 8 GS 30T	2,50	80	3
F2	150	200	64	67	3,3	LOWARATip 12 GS 40T	2,50	80	4
F3p	150	200	63,5	66,7	3,2	LOWARA Tip 8 GS 30T	2,50	80	3
Debit capabil front = 9,60 l/s									
Debit instalat = 7,50 l/s									

Ducțiunea – conductă din polietilenă D_n 200 mm, L =700m.

Instalații de tratare – clorinare.

În rezervor, prin intermediul unui contor de impuls, se dozează cantitatea de hipoclorit de sodiu pentru clorinare. Controlul concentrației de clor se face prin intermediul unei sonde tip AN 2003 cu afișare digitală a informației.

Înmagazinarea și distribuția:

Rezervoare: rezervor V=200mc (din beton, cilindric, semiîngropat).

Rețeaua de distribuție este din conductă metalică, îngropată D_n 150-60mm, în lungime totală de 1,1km, având o structură inelară. Distribuția apei se face prin intermediul a 4 pompe tip LOTRU 100 care funcționează alternativ.

Zona de protecție cu regim sever: forajele sunt prevăzute cu cabine și împrejmuiți din panouri de sârmă montate pe stâlpi.

Apa pentru stingerea incendiilor

- volumul intangibil: 180mc asigurat în rezervorul de înmagazinare;
- debitul pentru refacerea rezervei de incendiu: 7,5 l/s din sursă proprie;
- timpul maxim pentru refacerea rezervei intangibile: 4 ore.

Consumul de apă:

Anul	2012	2013	2014
Apă [mc]	113.462	106.421	62.122

❖ Managementul apelor uzate

De pe platforma societății se evacuează următoarele categorii de ape uzate:

- apele menajere și pluviale se evacuează în rețeaua orășenească a S.C COMPANIA DE APĂ OLT S.A. .
- apa uzată tehnologică preepurată și menajeră de la secțiile non IPPC de pe amplasament (Prelucrări pistoane, SMRA), apa tehnologică de la instalația de mogulizare, ape neutralizate de la laboratorul chimic, ape din bazinele de răcire ale instalațiilor de tratament termic, apele pluviale convențional curate și preepurate de pe platforme în bazinul decantor-separator se evacuează în canalizarea menajeră din incintă spre stația de pompare ape uzate. În canalizarea orășenească a S.C COMPANIA DE APĂ OLT S.A. evacuarea se face cu o

pompă submersibilă cu funcționare automată în regim intermitent, ACV 100-15, tip AVERSA.

Evacuări. Volume de apă evacuate pe categorii, conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/10.12.2012, revizuită în 15.05.2013

Categorია apei	Receptori autorizați	Volum total evacuat (mc)				Q orar maxim (l/s)
		Zilnic (mc)		Q orar maxim (l/s)	Anual (mii mc)	
		maxim	mediu			
Ape menajere, tehnologice neutralizate	Nu se evacuează în receptori naturali (canalizarea municipală Slatina)	463,58	403,36	7,50	121,00	7,5

Contract serviciu de canalizare nr. 2143/14.11.2007, încheiat cu Societatea Comercială COMPANIA DE APĂ OLT S.A..

4.3. Inventarul ieșirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (volum/lungime)
Turnătoria statică Turnătoria sub presiune	Piese turnate din aluminu	Subansamble auto	Capacitatea maximă de topire actuală: 50.000-55.000 tone aluminu /an

4.4. Inventarul ieșirilor (deșeurilor)

Numele procesului	Numele și codul deșeurii și denumirea emisiei	Refolosire, eliminare	Deșeul, impactul emisiei	Cantitatea estimată t/an	
Materiale de refolosire proprii					
Turnătoria de aluminiu	12 01 03 Pilitură și șpan neferos	Refolosire în instalație Reciclare internă-topire în cuptoare	Halda de șpan cu pereții betonați situată pe platforma betonată de lângă Hala Prelucrări Pistoane	111,12	
	12 01 01 Pilitură și șpan feros	Valorificare prin societăți autorizate	Halda de șpan cu pereții betonați situată pe platforma betonată de lângă Hala Prelucrări Pistoane	11,92	
	10 10 03 „Arderi” (oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu)	Refolosire în instalație/valorificare prin agenți economici	Deșeurile sunt colectate în recipiente metalice, în hală Depozit amenajat	-	
	Deșeuri				
	10 10 03 Zgură	Valorificare prin societăți autorizate	Depozitată în vrac, incintă acoperită.	265,11	
	10 10 99 Cenuși de la cuptoarele CTS	Eliminare prin societăți autorizate	Depozitată în vrac, incintă acoperită	376,16	
	13 01 09* Uleiuri hidraulice minerale clorinate	Valorificare prin societăți autorizate	Depozitate în recipiente metalici, în depozit amenajat.	-	
	10 10 08 Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07	Eliminare prin societăți autorizate	Depozitate în recipiente metalici, în hală.	-	
	16 11 04 Deșeuri de material refractar de la cuptoare	Valorificare în cadrul companiei	Pe platformă în boxele din fața halei	-	

4.5. Diagramele elementelor principale ale instalației

Procesul tehnologic de obținere a pieselor turnate din aliaje de aluminiu se desfășoară conform diagramei secvențiale prezentată mai jos.

Ca etape importante în proces sunt următoarele:

- Pregătirea materiei prime
- Topirea aliajelor de aluminiu
- Tratamentul metalurgic al aliajului de aluminiu

- Turnarea pieselor din aliaje de aluminiu
- Tratamentele termice ale pieselor
- Controlul calității
- Ambalare
- Depozitare
- Livrare

În calculul bilanțului de metal intră următoarele componente:

- Greutate piesă turnată
- Greutate rețea de alimentare și maselotă
- Pierderi tehnologice
- Coji (metal rămas în cupa de turnare după operația de turnare)
- Scursuri (metal rămas în lingura de turnare după operația de turnare)
- Arderi (arderea tuturor elementelor din aliaj, pierderile rezultate din curățarea băii metalice de oxizi).

Materialul de recirculare propriu (rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare) este topit în cuptoarele cu inducție de capacități 1,1 t și 4,5 t, precum și în cuptorul de topire cu gaze naturale tip KOPPATZ, utilizând încărcătură compusă din șpan de aluminiu rezultat din procesul de tăiere al materiei prime și demaselotarea pieselor turnate, precum și din deșeuri de aluminiu și rebuturi de la clienți (piese provenite de la ALTUR sau proprii) de calitate similară aluminiului folosit de S.C. Altur S.A.

Deșeurile rezultate la elaborare sunt rezultate în urma tratamentului de zgurificare și dezoxidare și reprezintă „arderile” formate din: oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu. „Arderile” ating un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese. Acestea au un circuit închis, fiind reintroduse în procesul tehnologic.

Din fișa de materiale prezentată se constată ca „arderile” (oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu) reprezintă un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese.

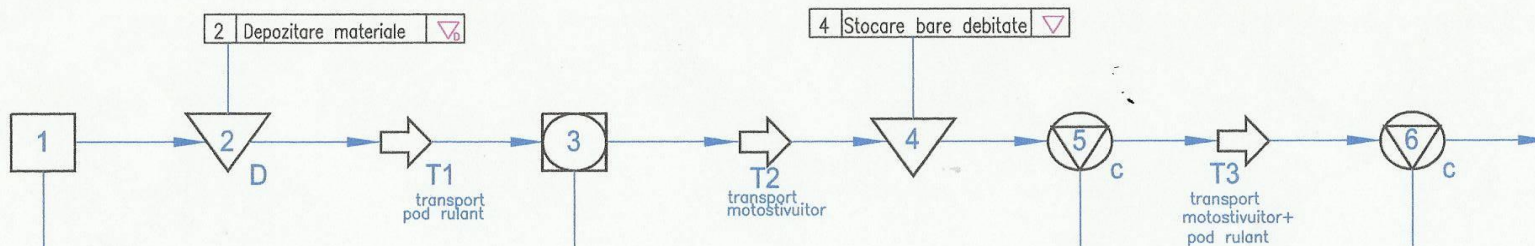
SC ALTUR SA realizează în medie 600 t piese bune /lună. Pentru obținerea acestei cantități este necesară o cantitate de 1034 t aliaj topit (600 t x 1,722). La 1034 t aliaj topit prin aplicarea coeficientului de 3% arderi, rezultă 31,02 t/lună (oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu), respectiv 1,033 t/zi. În vederea recuperării aliajului de aluminiu secundar, aceste deșeuri se procesează prin retopire în unul din cuptoarele rotative cu gaz tip CTS de capacitate 1,6 t/zi, fiind introduse direct fără operații de pregătire preliminară.

Prin procesarea acestor deșeuri se recuperează aproximativ 20% aliaj de aluminiu, fuziunea a 2-a, restul materialelor aflându-se sub formă de zguri sărace în aluminiu și cenușă. Aceste deșeuri se depozitează în depozitul special amenajat din exteriorul secțiilor de producție.

ANEXA NR. 1.

CODE AQ-PV-04-14/2

SC ALTUR SA		DIAGRAMA SECVENTIALA			Denumire reper		Etrier Frana Fata		
Birou Proiectare					Numar reper		Anexa A		Nr. pag
Data	06.01.2011	Numar plan control	0600.4	Editia	7(a)	Proiectat	Sing.Florea I.	Page	1



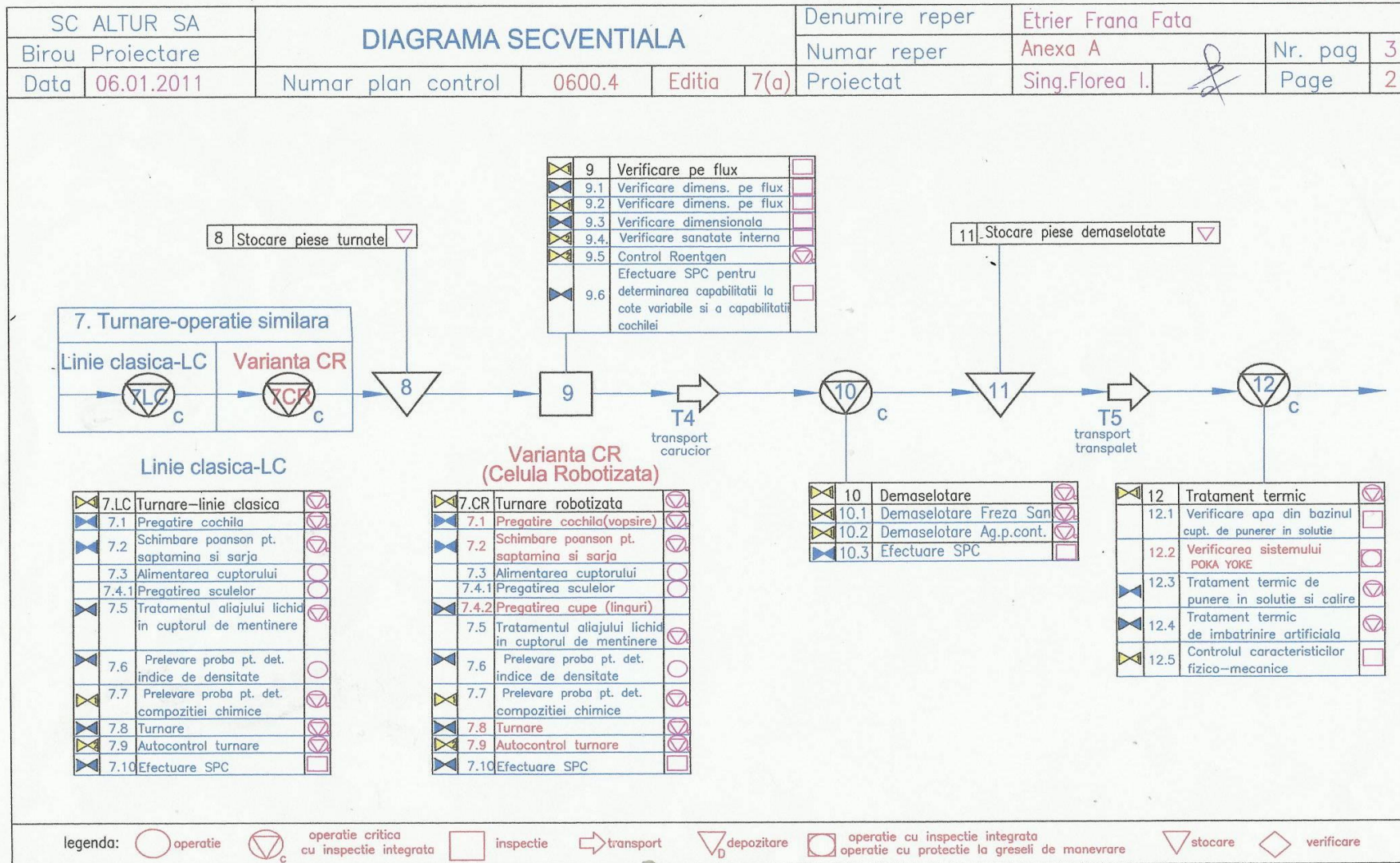
1	Receptie materiale	
1.1	Verificare aliaj ATSi7Mg0.6	
1.2	Verificare prealiaj AlSb10	
1.3	Verificare vopsea KS 83	
1.4	Verificare vopsea KS 84	
1.5	Verificare vopsea Cillolin Al 130	
1.6	Verificare vopsea Dycotte 6ESS	
1.7	Verificare vopsea Vernix A3 Vopsea Trennpaste AL 72	
1.8	Verificare rotor monobloc pentru degazare	
1.9	Verificare flux Coveral MTS 1565	
1.10	Verificare gaz inert (azot sau argon)	
1.11	Verificare creuzet carbura de siliciu	
1.12	Verificare sirma Alucrom 1	

3	Debitare bare	
3.1	Debitare	
3.2	Verificare bare debitate	

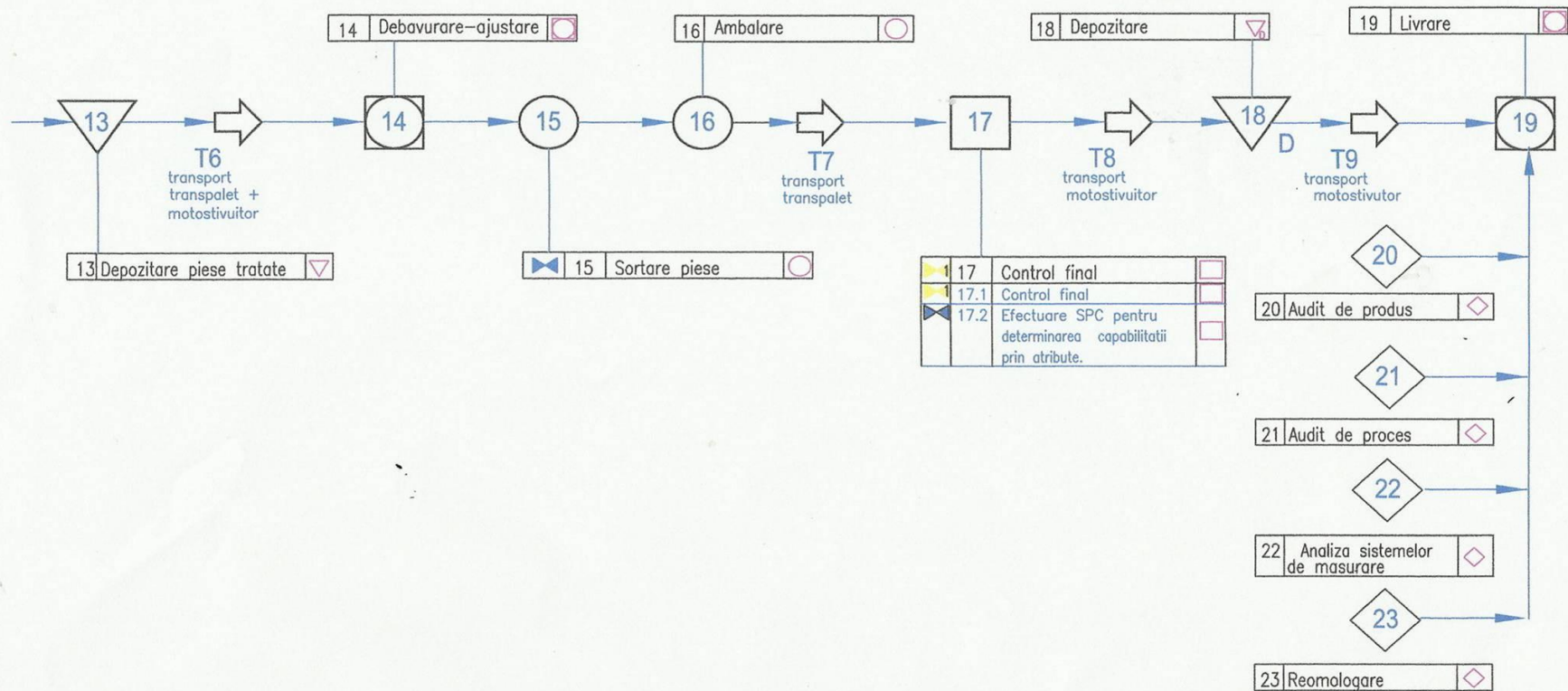
5	Elaborare	
5.1	Verificare functionare cuptor S-G1.5 T5	
	cuptor S-G2 T7	
	cuptor HT 380	
5.2	Curatire cuptor	
5.3	Verificare scule si cochila pion	
5.4	Verificare dozare sarja	
5.5	Modificare cu AlSb10	
5.6	Topire metal	
5.7	Curatire si incalzire scule	
5.8	Turnare proba pion	
5.9	Transvazare aliaj lichid Pregatire oala de transport	
5.10	Zgurificare,deoxidare si tratament de degazare al aliajului lichid in oala de transport	

6	Montarea si reglarea cochilei	
6.1	Verificarea si montarea cochilei	
6.2	Verificarea sistemului de racire	
6.3.1	Reglarea parametrilor-turmare linie clasica LC	
6.3.2	Reglarea parametrilor-turmare robotizata-CR	

legenda: ○ operatie ○_c operatie critica cu inspectie integrata □ inspectie ⇨ transport ▽_D depozitare □_o operatie cu inspectie integrata □_o operatie cu protectie la greseli de manevrare ▽ stocare ◇ verificare



SC ALTUR SA		DIAGRAMA SECVENTIALA			Denumire reper		Etrier Frana Fata		
Birou Proiectare					Numar reper		Anexa A		Nr. pag
Data	06.01.2011	Numar plan control	0600.4	Editia	7(a)	Proiectat	Sing.Florea I.	Page	3



legenda: ○ operatie ◻_c operatie critica cu inspectie integrata ◻ inspectie ⇨ transport ▽_D depozitare ◻ operatie cu inspectie integrata operatie cu protectie la greseli de manevrare ▽ stocare ◊ verificare

ANEXA 2

AQ-PV-04-02/3

SC. ALTUR SA.		FIȘĂ DE MATERIALE		Denumire reper		Corp Pompa - Fara miez	
Birou Proiectare				Număr reper		Nr. pag.	
Data	27.03.2012	Număr Plan de operații:	0600.107	Proiectat	Ing.Florea I.	Pagina	1
Nr.	Denumire material	Cant.	U.M.				
1	Aliaj AlSi7Mg0.6 conf. Specificației Tehnice 0330.004	1051,66	Kg/tpb				
2	Magneziu tehnic primar in blocuri STAS 10273-75.	1,25	Kg/tpb				
3	Prealiaj AlSb10	10,58	Kg/tpb				
4	COVERAL 1565 (zгурificator + dezoxidant)	3,50	Kg/tpb				
5	Dycotte 6 ESS	0,25	Kg/tpb				
6	Grund KS-83	0,05	Kg/tpb				
7	Demulant KS-84	0,25	Kg/tpb				
8	Cilollin Al 130	0,02	Kg/tpb				
9	Vopsea refractara Trennpaste AL 72	0,25	kg/tpb				
10	Alice ceramice	0,40	Kg/tpb				
11	Zapada carbonica	5,50	Kg/tpb				
12	Pensule	0,20	buc/tpb				
13	Perii sarmă	0,20	buc/tpb				
14	Lingură turnare	0,05	buc/tpb				
15	Lingură perforată	0,05	buc/tpb				
16	Creuzet din carbură de siliciu	0,01	buc/tpb				
17	Clește	0,01	buc/tpb				
18	Gaz inert azot sau argon	0,50	Nm3/tpb				
19	Perie curățat șpan	0,01	buc/tpb				
20	Emulsie debitare bare si emulsie demaselotare	0,80	kg/tpb				
21	Detartrant	0,045	l/tpb				
22	Pilă lată	0,05	buc/tpb				
23	Mănuși nitrilic	0,30	per./tpb				

Greutate		Kg
Piesă brută		0,462
Piesă cu rețea și maselotă		0,650
Șpan		0,010
Norma de consum		0,485

Calcul bilanț metal		
	Kg	%
Greutate piesă	1000.00	58.06
Greutate rețea și maselotă	406.92	23.63
Pierderi tehnologice	125.71	7.30
Coji	51.66	3.00
Scursuri	86.10	5.00
Arderi	51.66	3.00
Total	1722.06	100.00

Nr. piese in cochilă	2
Nr. proiect cochilă	0414.306.00
Complexitate	II
Aliaj	AlSi7Mg0.6
Temperatura de turnare	735 - 745 gr.C

Director Tehnic
Ing. Alecu M.

Tehnolog
Ing. Florea I.

4.6. Sistemul de exploatare

Parametrul de exploatare	Înregistrat Da/Nu	Alarmă (N/L/R) ⁴⁾	Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde/minute/ore dacă nu este cunoscut cu precizie)
1. Pentru cuptoarele de topire ca parametri: -temperatura de transvazare; -încărcarea-descărcarea cuptorului; -se urmăresc consumurile de gaz pe calculatorul cuptorului.	Da	Nu	Reglarea arderii	10 min
2. Pentru cuptoarele de menținere ca parametri: -se monitorizează continuu fără înregistrare temperatura băii de metal	Nu	Nu	Reglarea temperaturii	5 min
3. Pentru cuptoarele de tratament termic ca parametri: -temperatura de punere în soluție -timpul de palier de la punerea în soluție -timpul de călire -timpul de menținere în apă -timpul de îmbătrânire artificială -timpul de palier de la îmbătrânire artificială	Da	Nu	Modificare timp	Imediat
La instalația de tratament metalurgic-FD1-ROTOR: -debitul de gaz (azot) -cantitatea de flux (Coveral MTS 1565) -timpul de degazare	Nu	Nu	Modificare parametri, după caz	Imediat
Microclimat hale (după reproiectarea și punerea în funcțiune a acestuia)	Da	Nu	Verificarea funcționării sistemului de ventilație, și a intensității de absorbție aer viciat	10 minute

N - Fără alarmă; L = Alarmă la nivel local; R = Alarmă dirijată de la distanță (camera de control).

Informații suplimentare despre sistemul de exploatare

Au fost prezentate la punctul 4.2. Descrierea proceselor

4.6.1 Condiții anormale

Se previn prin sistemul de control și protecție.

4.7. Studii pe termen mai lung considerate ca necesare

Nu este cazul

Proiecte curente în derulare:

Reproiectarea și modificarea sistemului de ventilație a halelor, conform planului de măsuri.

Rezumatul planului studiului

Reducerea emisiilor fugitive în hală, îmbunătățirea microclimatului.

4.8. Cerințe caracteristice BAT

4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

S.C. ALTUR S.A. are implementat și certificat un sistem de management de mediu standardizat conform cerințelor:

- SR EN ISO 14001, deținând Certificat nr. 058261 UM de la DQS București și nr. DE-058261 UM de la IQ NET.
- ISO 9001, deținând Certificat nr. 058261 QM08 de la DQS București și nr. DE-058261 QM08 de la IQ NET
- ISO/TS 16949, deținând Certificat nr. 058261 TS09

4.8.2. Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență

Planul este compus din:

- **Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale**
- **Planul de protecție împotriva incendiilor**
- Planul de prevenire și combatere a efectelor fenomenelor meteorologice periculoase și a accidentelor la construcțiile hidrotehnice. **Nu este cazul**

Planurile prevăd măsuri corespunzătoare fiecăreia dintre situațiile de urgență, responsabilii de punere în practică a acestor măsuri, componența grupelor de intervenție.

4.8.3. Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos:

Respectarea cerințelor BAT, specificate la fiecare capitol.

4.9. Emisii și reducerea poluării

4.9.1. Emisii și reducerea emisiilor în aer din diferite surse

S-au identificat următoarele surse de emisii:

Surse fixe

- dirijate:
 - emisii prin coșuri de la utilajele din hale
 - evacuarea forțată a aerului prin sistemele de ventilație a halelor;
- nedirijate (fugitive):
 - emisii fugitive din hale

Surse mobile (fugitive) – emisii de gaze de eșapament de la transportul auto în incintă.

Emisii dirijate din halele de producție

Punct de emisie/utilaj	Poluant	Plaja de concentrații măsurate la emisie în perioada 2016- 2017 (mg/Nm ³)	^{1*} Plaja de concentrații recalculate cu procentul de referință a O ₂ de 16 %, în perioada 2016-2017 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Factor emisie determinat (kg/t Al)	Factor emisie cf. BREF (kg/t Al)	Debit masic/inst. (kg/h)	Nr. utilaje în funcțiune	Nr. ore funcționare/ Utilaj (ore/an)	Sisteme de reducere, poluanți	captare, dispersie
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	
Turnătoria statică											
E1 Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF1)	NO _x	07 – 12, 2016: 84 - 112 2017: 86	52 – 79 74	120			1500	1	7500	Recuperator de căldură aer-apă Preîncălzitor material alimentare cuptor. Coș de evacuare 0,4 x10 m	Coș de fum DxH = 0,4 x 10 m Q gaze= 1800mc/h
	SO ₂	07 – 12, 2016: <2,86 - 0 2017: 0	<2,86 - 0 0	30-50							
	CO	07 – 12, 2016: 104 – 120 2017: 114	48,1 – 113,3 98,3	150							
	VOC			100-150							
	Pulberi	07 – 12, 2016: 11,9 – 15,8 2017: 11,1	6,6 – 10,3 9,1	1-20		Medie 2016 – 13,45 mg/Nmc 0,016 kg/t Al	0,1-1				
E2	NO _x	2012 – 2014: 61-165		120			3000	1	7500		

<i>Punct de emisie/utilaj</i>	<i>Poluant</i>	Plaja de concentrații măsurate la emisie în perioada 2016- 2017 (mg/Nm ³)	^{1*} Plaja de concentrații recalulate cu procentul de referință a O ₂ de 16 %, în perioada 2016-2017 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Factor emisie determinat (kg/t Al)	Factor emisie cf. BREF (kg/t Al)	Debit masic/inst. (kg/h)	Nr. utilaje în funcțiune	Nr. ore funcționare/ Utilaj (ore/an)	Sisteme de captare, reducere, poluanți
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12
Cuptor mentinere și topire, HT 380	SO ₂	2012 – 2014: 2-28	-	30-50						Hotă cu tubulatură de evacuare DxH = 0,4 x 10 m Q gaze = 1800 mc/h
	CO	2012 – 2014: 7-72	-	150						
	VOC	-	-	100-150						
	Pulberi	2012 – 2014: 8,55 – 31,68	-	1-20		0,1-1				
E3 Cuptor de topire gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF2)	NOx	07-12 2016: 111,37 - 89	- -	120			3000	1	7500	Coș de fum DxH = 0,4 x 10 m Q gaze = 1800 mc/h
	SO ₂	07-12 2016: 0	- -	30-50						
	CO	07-12 2016: 29,58-103	-	150						
	VOC		-	100-150						

<i>Punct de emisie/utilaj</i>	<i>Poluant</i>	Plaja de concentrații măsurate la emisie în perioada 2016- 2017 (mg/Nm³)	^{1*}Plaja de concentrații recalculată cu procentul de referință a O₂ de 16 %, în perioada 2016-2017 (mg/Nm³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm³)	Factor emisie determinat (kg/t Al)	Factor emisie cf. BREF (kg/t Al)	Debit masic/inst. (kg/h)	Nr. utilaje în funcțiune	Nr. ore funcționare/ Utilaj (ore/an)	Sisteme de captare, reducere, poluanți
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12
	Pulberi	07-12 2016: 15-12,8	- -	1-20	Media 2015 : 26,61 mg/Nm ³ 0,033kg/t	0,1-1				
E4 Cuptor topire și menținere, ZPF SG2T7 (ZPF3)	NOx	07 – 12, 2016: 75,85 – 92,00 2017: 72,89	82 – 100 74	120			1600	1	7500	Coș de fum DxH = 0,5 x 11 m Q gaze = 2000 mc/h
	SO ₂	07 – 12, 2016: <2,86 2017: <2,86	<2,86 <2,86	30-50						
	CO	07 – 12, 2016: 72,8 – 92,0 2017: 81,38	60 – 89 83	150						
	VOC			100-150						
	Pulberi	07 – 12, 2016: 10,20 – 12,50 2017: 10,3	10,4 – 13,6 10,5	1-20	Media 2016 : 13,6 mg/Nm ³ 0,017kg/t	0,1-1				
Ecran de uscat oale, instalație preîncălzire oale	NOx								3000	Gazele sunt captate printr-o hotă de 2,0 x 2,5 m, un ventilator de 900 mc/h, cu evacuare în instalația de exhaustare a halei
	SO ₂									

Punct de emisie/utilaj	Poluant	Plaja de concentrații măsurate la emisie în perioada 2016- 2017 (mg/Nm ³)	^{1*} Plaja de concentrații recalculată cu procentul de referință a O ₂ de 16 %, în perioada 2016-2017 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Factor emisie determinat (kg/t Al)	Factor emisie cf. BREF (kg/t Al)	Debit masic/inst. (kg/h)	Nr. utilaje în funcțiune	Nr. ore funcționare/ Utilaj (ore/an)	Sisteme de reducere, poluanți	captare, dispersie
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	
	CO										
	Pulberi										
Mașini de împușcat miezuri	COV, fum										Sistem de exhaustare al halei
Turnătorie sub presiune											
E5 Cuptor de topire și menținere S-G5K15 (ZPF Mare) (ZPF Nou)	NOx	07 – 12, 2016: 71,00 – 92,2 2017: 90,36	70 – 89 81	120			500	1	7500	Coș de fum DxH= 0,4 m x 14 m Q gaze= 700 mc/h	
	SO ₂	07 – 12, 2016: <2,86 2017: <2,86	<2,86 <2,86	30-50							
	CO	07 – 12, 2016: 68 – 105,85 2017: 108,15	67 – 111 97	150							
	VOC			100-150							
	Pulberi	07 – 12, 2016: 11,4 – 13,3 2017: 12,2	9,9 – 11,2 10,9	1-20	Media 2016 : 13,5mg/Nm ³ 0,019kg/t	0,1-1					
E6 Cuptor de topire cu gaze tip KOPPATZ	NOx	2012 – 2014: 94-203	-	120			1500	1	7500	Coș de fum DxH = 0,7 m x 14 m Q gaze= 2000 mc/h	
	SO ₂	2012 – 2014: 0-7	-	30-50							

<i>Punct de emisie/utilaj</i>	<i>Poluant</i>	<i>Plaja de concentrații măsurate la emisie în perioada 2016- 2017 (mg/Nm³)</i>	<i>Plaja de concentrații recalculată cu procentul de referință a O₂ de 16 %, în perioada 2016-2017 (mg/Nm³)</i>	<i>Valori limită conform BAT (mg/Nm³)</i>	<i>Factor emisie determinat (kg/t Al)</i>	<i>Factor emisie cf. BREF (kg/t Al)</i>	<i>Debit masic/inst. (kg/h)</i>	<i>Nr. utilaje în funcțiune</i>	<i>Nr. ore funcționare/ Utilaj (ore/an)</i>	<i>Sisteme de captare, reducere, poluanți</i>
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12
E7 Cuptor de topire ZPF tip SG3K7 (ZPF Mic	CO	2012 – 2014: 1-87	-	150						
	VOC			100-150						
	Pulberi	2012 – 2014: 2,80 – 29,47	–	1-20	0,004- 0,039	0,1-1				
	NOx	07 – 12, 2016: 98 – 104 2017: -	80 – 98 -	120			300	1	7500	Coș de fum DxH = 0,5 m x 12 m Q gaze= 600 mc/h
	SO ₂	07 – 12, 2016: 0 2017: -	0 0	30-50						
	CO	07 – 12, 2016: 60 - 71 2017: -	55 – 60 -	150						
	VOC			100-150						
Pulberi	07 – 12, 2016: 13 2017: -	13	1-20	Media 2016 : 15,06 mg/Nm ³ 0,030kg/t						
Cuptoare cu inducție de 1,1 t, hala TSP	fum						1,1 t	2	7500	Hote de captare gaze cu evacuare în sistemul de ventilare al halei

<i>Punct de emisie/utilaj</i>	<i>Poluant</i>	Plaja de concentrații măsurate la emisie în perioada 2016- 2017 (mg/Nm ³)	^{1*} Plaja de concentrații recalculată cu procentul de referință a O ₂ de 16 %, în perioada 2016-2017 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Factor emisie determinat (kg/t Al)	Factor emisie cf. BREF (kg/t Al)	Debit masic/inst. (kg/h)	Nr. utilaje în funcțiune	Nr. ore funcționare/ Utilaj (ore/an)	Sisteme de reducere, poluanți	captare, dispersie
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	
Instalație Încălzire oală	NOx SO ₂ CO Pulberi										
Turnătoria pistoane											
E12 Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS1	NOx	07 – 12, 2016: 54 – 85 2017: 84,29	52 – 88 66	120			1000	1	-	Hotă de captare și coș DxH = 0,5 x10 m	
	SO ₂	07 – 12, 2016: <2,86 2017: <2,86	<2,86 <2,86	30-50							
	CO	07 – 12, 2016: 68 – 116,3 2017: 112,64	51 - 104 83	150							
	VOC			100-150							
	Pulberi	07 – 12, 2016: 12,1 – 12,3 2017: 12,9	9,9 – 11,2 10,2	1-20		0,1-1					
E13 Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS2	NOx	2012 – 2014: 140-333 2015: 124 01 - 06 , 2016: 120 – 128	- - -	120			1000	1	-	Hotă de captare și coș DxH = 0,5 x10 m	

<i>Punct de emisie/utilaj</i>	<i>Poluant</i>	Plaja de concentrații măsurate la emisie în perioada 2016- 2017 (mg/Nm ³)	^{1*} Plaja de concentrații recalculată cu procentul de referință a O ₂ de 16 %, în perioada 2016-2017 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Factor emisie determinat (kg/t Al)	Factor emisie cf. BREF (kg/t Al)	Debit masic/inst. (kg/h)	Nr. utilaje în funcțiune	Nr. ore funcționare/ Utilaj (ore/an)	Sisteme de reducere, poluanți	captare, dispersie
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	
	SO ₂	2012 – 2014: 0-44 2015: 0 01 - 06, 2016: 0	- - -	30-50							
	CO	2012 – 2014: 1-63 2015: 5 01 - 06, 2016: 11 – 13	- - -	150							
	VOC			100-150							
	Pulberi	2012 – 2014: 27,51 – 31,22 2015: 16,8 01 - 06, 2016: 19,2- 21,2	7,64 – 8,67	1-20	Media 2016 : 20,17 mg/Nm ³ 0,010kg/t	0,1-1					
Cuptoare de topire cu inducție 1,1t și 4,5 t	fum							1 1	-	Sistemul de captare al halei cu ventejectoare	
Ventilație hală TS, TSP	NOx			120							**
	CO			150							
	VOC			100-150							
	Pulberi			1-20							

¹* Conform Documentului de referință - Principii generale de monitorizare, iulie 2003, Cap. 4.3.1 - Emisii în aer, datele de monitorizare pentru emisiile în aer sunt prezentate ca fluxul real sau ca flux "normalizat".

Condițiile reale, care se referă la temperatura reală și presiunea la sursa, sunt ambigue și ar trebui evitate în autorizație. Condițiile normale sunt standardizate la o anumită temperatură și presiune, de obicei la 0 ° C și 1 atm .

Următoarele condiții pot fi utilizate în prezentarea datelor:

Nm³ – metru cub normal la 0 °C și 1 atm.

În procesele de combustie datele de emisie sunt prezentate în general la un anumit procentaj de oxigen.

Conținutul de oxigen este o valoare de referință importantă la care concentrațiile măsurate pot fi calculate cu ajutorul ecuației de mai jos.

Ținând seama de procentul mare de oxigen în gazele reziduale și de faptul că BAT nu impune un procent de referință, se propune procentul de referință pentru recalcularea datelor de 16% - această valoare este stabilită pe baza măsurătorilor realizate în perioada 2012 – 2017 în ceea ce privește concentrația de O₂ măsurată. Valorile recalculate se vor compara cu cerințele BAT .

Relația de recalculare a valorilor trecute în tabel coloana 5, ținând seama de conținutul de oxigen din gazele reziduale, pentru o valoare de referință de 16% O₂ este:

$$CB = \frac{(21 - O_B)}{(21 - O_M)} CM (mg / m^3 N) \text{ recalcularea noxelor gazoase.}$$

Este esențial să se verifice în ce condiții sunt prezentate datele surselor înainte de a estima emisii anuale.

NOTA:

Valorile trecute în tabel sunt cu precădere cele ale firmelor autorizate, acolo unde acestea există, în cazul când acestea nu acoperă întregul interval sau folosit și analizele laboratorului propriu ALTUR. Prezentarea detaliată a emisiilor în 2016 – 2017 este cuprinsă în Anexa nr. 3 - Sinteză - monitorizarea emisiilor în perioada 2016 – ian. 2017.

* La cuptoarele de topire cu gaze din topitoriile TS și TSP, conducerea forțată a gazelor calde din zona de topire la compartimentul de menținere caldă a băii și apoi la coș asigură utilizarea optimă a energiei, se evită formarea de fum și o ardere completă a gazelor.

****Instalația de exhaustare a halelor** captează și evacuează emisiile nedirijate.

- **Sistem ventejectoare.** Instalația este repartizată de-a lungul celor 5 trevee longitudinale. Deasupra cuptoarelor de menținere și a mașinilor de turnat din turnătorie statică există 5 linii de exhaustare formate din câte 6 ventejectoare tip VR4, montate vertical prin luminatoarele existente și asigură o reducere cu cel puțin 50% a emisiilor fugitive din hală, asigurând un microclimat corespunzător. Alimentarea cu aer primar se realizează printr-o tubulatură circulară cu diametrul de 200 mm, prin intermediul unui ventilator centrifugal monoaspirant. Instalația are un debit exhaustat Q = 120000 mc/h.

- **Tubulaturi** amplasate de-a lungul stâlpilor și guri de absorbție.

Instalația este reabilitată în conformitate cu măsura A7 – *Reabilitarea sistemului de ventilație din turnătorii în vederea evacuării poluanților rezultați din emisiile fugitive*

ECHIVALENȚA DENUMIRILOR

ZPF1 = cuptor de topire-elaborare și menținere caldă Al, tip ZPF-Therm S-G1,5T5

ZPF2 = cuptor de topire-elaborare și menținere caldă Al, tip ZPF-Therm S-G1,5T5

ZPF3 = cuptor de topire și menținere aluminiu tip S-G2T7 cu încărcare automată

Koppatz = cuptor topire cu gaze, tip KOPPATZ

ZPF Mic = Cuptor topire și menținere, ZPF S-G3K7

ZPF Mare (ZPF Nou) = cuptor de topire, tip ZPF S-G5K15

Alte sisteme de emisie și captare din hale

Instalația generatoare de poluanți	Nr. de instalații în hală	Substanțe poluante	Instalații de captare, reținere, dispersie
Turnătoria statică			
Instalația de sablare cu alice din sticlă a cochilelor ELEPHANT 144	1	Pulberi	Cartuș filtrant SAPI, colector de praf SIROCCO. Aerul filtrat se elimină în hală.
Trei instalații tip FDU Roto-MTS 1500	3	N ₂ , fluor	Captare prin instalația de exhaustare a halei
Instalație de sablare IC Esonic Smart cu zapadă carbonică a cochilelor	1	Pulberi	Nu este cazul
Tunătoria sub presiune			
Instalație de mogulizare	1	Vapori de apă	Captare prin instalația de exhaustare a halei
O instalație tip FDU Mini Degasser pentru degazare și dezgurificare	1	N ₂ , fluor	Captare prin instalația de exhaustare a halei
Instalația de sablare T85GS	1	Pulberi	Sistem de filtrare PATROPAC. Aerul filtrat se elimină în hală.
Instalația de sablare RHBE 11/15 L (cu alice de inox)	1	Pulberi	Instalație de captare proprie cu filtru cu apă
Sector cuptoare de mentinere	2 17	NO _x , CO, SO ₂ , pulberi	Tubulatură verticală și ventilator de plafon. Sistem ventejectoare. Tubulatura de exhaustare a halei.
Sectoare de debavurare a pieselor turnate		Pulberi	.

Emisii de la centralele termice

<i>Punct de emisie/utilaj</i>	<i>Poluant/metoda de măsurare</i>	Concentrație măsurată la emisie în perioada 2015 (mg/Nm³)	Concentrație măsurată la emisie în perioada 2016 (mg/Nm³)	Concentrație măsurată la emisie în perioada 2017 (mg/Nm³)	Valoarea limită admisă conform Ordinului MAPPM nr. 426/1993, anexa 2 (mg/Nm³)
1	2	3	4	5	6
CT Pavilion Administrativ ALTUR	NO _x / SR ISO10396: 2001, Ord.462/1993 SR EN 15259/08 PT – 07, cap. 4	13 - 68	83 - 86	84,66	350
	SO ₂ / SR ISO10396: 2008, Ord.462/1993 SR EN 15259/08 PT – 07, cap. 4	0	0	<2,88	35
	CO/ SR ISO10396: 2001, Ord.462/1993 SR EN 15259/08 PT – 07, cap. 4	8 - 24	14 – 112,64	13,53	100
	Pulberi/ SR EN 13284 – 1: 2008	-	-	-	5

Emisii din surse liniare

Principalii poluanți evacuați **prin gazele de eșapament** au următoarele caracteristici:

- oxidul de carbon (cantitatea mai mare evacuată este la mersul relanti al motorului și în momentul demarajelor);
- oxizi de azot respectiv mono și dioxidul de azot;
- hidrocarburi aromatice (acestea contribuie la formarea poluării fotochimice oxidante);
- suspensiile formate în special din particule de carbon care absorb o serie din gazele eliminate (hidrocarburi aromatice, olefine, naftene, parafine, hidrocarburi policiclice);
- dioxidul de sulf, apare la motoarele DIESEL determinat de conținutul de sulf al motorinei.
- gradul ridicat de uzură al motoarelor sau reglările necorespunzătoare pot crește mult cantitatea de poluanți. Emisiile autovehiculelor, constatate prin verificările tehnice ale acestora se supun în cea mai mare parte reglementărilor RNTR1 ale Registrului Auto Român.

4.9.2. Protecția muncii și sănătatea publică

În conformitate cu normativele legale privind Securitatea și Sănătatea în muncă, precum și pentru Situații de Urgență, sunt respectate următoarele cerințe:

- întocmirea și revizuirea Dosarului de Comitet de Securitate și Sănătatea în muncă;
- întocmirea și revizuirea Dosarului de Organizare a activității privind Situațiile de Urgență;
- identificarea pericolelor;
- elaborarea tematicii pentru toate fazele de instruire, stabilirea periodicității adecvate pentru fiecare loc de muncă, asigurarea informării și instruirii lucrătorilor în domeniul SSM, verificarea cunoașterii și aplicării de către lucrători a informațiilor primite;
- elaborarea instrucțiunilor proprii, pentru completarea și aplicarea reglementărilor de SSM, ținând seama de particularitățile activităților desfășurate în unitate, precum și ale locurilor de muncă;
- verificarea cunoașterii și aplicării de către toți lucrătorii a măsurilor prevăzute în planurile de prevenire și protecție, precum și a atribuțiilor și responsabilităților în domeniul SSM stabilite în fișa postului;
- colaborarea cu lucrătorii, reprezentanții societății și medicul de medicina muncii în vederea coordonării măsurilor de prevenire și protecție;
- revizuirea dosarului de organizare a activității SSM în condițiile modificărilor survenite în plan legislativ, tehnic sau organizatoric;
- elaborarea planului de instruire a personalului în domeniul Situațiilor de Urgență;
- testarea cunoștințelor dobândite în urma instruirii în domeniul Situațiilor de Urgență;
- elaborarea planului de evacuare în situații de urgență;
- elaborarea planului de dotare cu mijloace de primă intervenție în caz de incendiu;
- revizuirea dosarului de organizare a activității în domeniul Situațiilor de Urgență, în condițiile modificărilor survenite în plan legislativ, tehnic sau organizatoric.

În conformitate cu normativele legale privind Securitatea și Sănătatea în muncă, privind servicii de medicina muncii la angajare, societatea a încheiat un Contract de prestări servicii medicale nr. 1871/14.10.2016 cu S.C. PROMED S.R.L. Slatina pentru efectuarea examenului medical la angajarea în muncă, examenul medical de adaptare, controlul medical periodic și examenul medical la reluarea muncii angajaților.

Protecția împotriva incendiilor se desfășoară conform planurilor de intervenție specifice în caz de incendiu, care stabilesc ansamblul măsurilor de prevenire, intervenție operativ și refacere la instalațiile pentru care au fost întocmite.

De asemenea, sunt întocmite Instrucțiuni proprii privind Securitatea și Sănătatea în muncă, precum și pentru Situații de Urgență pentru fiecare loc de muncă.

Instruirea personalului

Instruirea personalului societății în domeniul securității și sănătății în muncă se face conform reglementarilor legale în vigoare, generale și specifice tipului de activitate. Categoriile de instructaj care se efectuează pe teritoriul societății sunt:

- 1.instructajul introductiv general;
- 2.instructajul specific locului de muncă;
- 3.instructajul periodic;
- 4.instructajul special pentru lucrări periculoase.

Instruirea periodică a grupei de intervenție pentru stingerea incendiilor și situații de urgență se face conform programului de instruire anual și lunar.

Măsuri organizatorice și tehnice pentru asigurarea intervenției

Concepția de organizare și desfășurare a intervenției vizează faptul ca la nivel de loc de muncă, prima intervenție este asigurată cu personalul de la locul de muncă conform planului de organizare a apărării împotriva incendiilor. Personalul va acționa cu mijloacele de stingere din dotare, concomitent cu anunțarea incendiului conducerii societății și responsabililor locului de muncă.

Protecția personalului de intervenție se face conform normelor legale în vigoare specifice tipului de activitate, cu echipamentul de lucru din dotare.

Unitatea ISU cea mai apropiată este ISU Slatina situată la circa 3 km distanță.

Pentru limitarea la maximum a consecințelor unui eventual incendiu se impun următoarele măsuri:

- respectarea normelor legale în afara celor stabilite prin scenariu de intervenție;
- stabilirea sarcinilor și responsabilităților pe linie PSI;
- nominalizarea persoanei cu atribuții pe linie PSI;
- asigurarea mijloacelor tehnice pentru dotare;
- executarea de exerciții practice de evacuare și intervenție;
- întocmirea și afișarea la loc vizibil a planului de evacuare;
- examinarea sistematică a factorilor de risc determinați.

În cazul izbucnirii unui incendiu, transmiterea informațiilor se va face după următoarea procedură:

- Alertarea personalului angajat;
- Persoana care a observat incendiul are obligația să anunțe imediat șeful direct (șef secție, director);

În vederea optimizării timpului și a modalității de răspuns, informațiile transmise trebuie să fie relevante și precise.

- **Forțe și mijloace de intervenție:**

Forțele și mijloacele de intervenție care vor acționa în caz de incendiu pe platforma societăți trebuie stipulate în Planul de urgență la incendiu.

Obiectivul este dotat cu:

- hidranți de incendiu exteriori – 15 buc;
- hidranți de incendiu interiori – 12 buc.;
- rezerva de incendiu – 200mc
- pentru asigurarea intervenției din exterior se vor asigura materialele necesare variantelor din planul de intervenție, de tipul: stingătoare portabile; țevi de refulare; furtun; chei hidrant, autospeciale de intervenție; echipament de protecție și intervenție ș.a.;
- 2 centrale tip BENTEL J-424-38 detectare de fum incendii.

Pentru asigurarea intervenției din exterior este încheiat contractul de prestări servicii nr. 11714/07.06.2013 cu S.C. RIVERGATE S.R.L. București; punct de lucru la S.C. ALRO S.A. Slatina.

4.9.3. Echipamente de depoluare

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Turnătoria statică				
Instalația de sablare cu alice din sticlă a cochilelor ELEPHANT 144	Emisie în hală după desprăfuire	Pulberi	Cartuș filtrant SAPI, colector de praf SIROCCO.	Existent
Instalația de sablare T85GS	Emisie în hală după desprăfuire	Pulberi	Sistem de filtrare PATROPAC.	Existent
Instalația de sablare RHBE 11/15 L (cu alice de inox)	Emisie în hală după desprăfuire	Pulberi	Instalație de captare proprie cu filtru cu apă	-
Tunătorie sub presiune				
Instalația de sablare T85GS	Emisie în hală după desprăfuire	Pulberi	Sistem de filtrare PATROPAC.	Existent

4.9.4. Studii de referință

Există studii care trebuie efectuate pentru a se stabili cea mai adecvată metodă de încadrare în limitele de emisie stabilite în Secțiunea 13 a acestui formular? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu există studii. Se vor aplica măsuri primare și de bună practică în instalație.	permanent

4.9.5. COV

Documentul de referință menționează posibile emisii COV la cuptoarele de topire. Vor fi monitorizate conform cerinței autorizației integrate.

4.9.6. Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Există studii pe termen mai lung care necesită a fi efectuate pentru a stabili ce se întâmplă în mediu și care este impactul materiilor prime utilizate? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu există studii	

4.9.7. Eliminarea penei de abur

Nu este cazul

4.10. Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Sursa	Poluanți	Masa / unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Rezervoare deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperire a suprafețelor);			
Zone de depozitare (containere, haldă, lagune etc.);			
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul (de ex. reactoare, silozuri; cisterne) Transferul metalului topit din cuptoare la mașinile de turnat	Emisii din cuptoare la deschiderea ușii		10 -15%
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare			
Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.)			
Deficiențe de etanșare/etanșare slabă			
Posibilitatea de by-pass-area a echipamentului de depoluare (în aer sau în apă); Posibilitatea ca emisiile să evite echipamentul de depoluare a aerului sau a stației de epurare a apelor			
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor în caz de avarie	Pierderi de substanțe periculoase		Pierderi accidentale

	utilizate în instalație		
--	----------------------------	--	--

Se va vedea și partea aferentă emisiilor fugitive din Cap. 4.10.4. **Compara cu prevederile documentului de referință privind emisiile în aer.**

4.10.1. Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate pe durata acoperită de planul de măsuri obligatorii.

Studiu	Data
-	-

4.10.2. Pulberi și fum

Evitarea depozitării exterioare sau neacoperite;

Depozitul de zgură este acoperit.

Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor (evită transferul poluării în apă și împrăștierea de către vânt);

Se realizează.

Benzi transportoare închise, transport pneumatic (notați necesitățile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

Nu este cazul

Curățenie sistematică;

Periodic și de câte ori este necesar se curăță căile de acces.

Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces

Prin sistemul de ventilație al halelor, pe coșurile utilajelor.

4.10.3. COV

Documentul de referință menționează posibile emisii COV la cuptoarele de topire. Vor fi monitorizate conform cerinței autorizației integrate.

4.10.4. Sisteme de ventilare

Identificați fiecare sistem de ventilare

Se va vedea tabelul din cap. 4.9.1. **Emisii și reducerea emisiilor în aer din diferite surse.**

4.10.5. Compararea cu prevederile documentului de referință privind emisiile în aer

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situția în instalație	Conform area cu cerințele BAT
<p>Cuptoare cu inducție BAT sunt:</p> <p>A. Minimizarea emisiilor la nivelul de emisie asociat BAT și dacă este necesar colectarea gazelor reziduale în timpul ciclului maxim de producție și aplicarea desprăfuirii uscate.</p> <p><i>4.5.4.1. Colectarea gazelor reziduale</i></p> <p>Captarea fumului și prafului este o problemă foarte dificilă la cuptoarele cu inducție deoarece nu există tubulatură de exhaustare. Mai multe metode au fost dezvoltate în ultima decadă, fiecare cu avantajele și dezavantajele ei.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ventilația generală a spațiului de lucru. O combinație de perete cu fante de ventilație și ventilație de acoperiș, cu ventilatoare montate peste platforma cuptoarelor pentru a crește convecția naturală a fumului și evacuarea acestuia, chiar și cu deflectoare suspendate de acoperiș și folosind rate înalte de extracție eficiența este scăzută și ușor disturbată de curentul de aer. - Capotă de extracție. Deoarece hotele joase vor interfera cu sistemul de încărcare, hote mai înalte vor fi montate deasupra încărcătorului. Acest lucru va crea un mare decalaj între cuptor și sistemul de extracție și face dificil controlul fumului și a prafului, chiar atunci când se utilizează rate înalte de extracție. Acest dezavantaj face ca utilizarea acestui sistem să fie inactivă. - Hote cu balansare. În timpul evacuării metalului sau a zgurii, hota este basculată peste oala de turnare permițând extragerea eficientă a fumului. - Hotă cu tiraj lateral. Plasând extragerea hotei pe lângă cuptor se oferă avantajul unei bune accesibilități la cuptor și nu se interferează cu sistemul de încărcare. Datorită forței ascensionale a gazelor exhaustate, o rată bună de extracție este produsă, rezultând o bună eficiență, mai ales atunci când hota este plasată în afara platformei cuptorului. În acest caz controlul extracției este slab la extragerea metalului și a zgurii. Atașamentul la platforma cuptorului depășește această problemă, dar poate interfera cu 	<p>Instalația de exhaustare a halelor captează și evacuează emisiile nedirijate.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sistem ventejectoare. Instalația este repartizată de-a lungul celor 5 travee longitudinale. Deasupra cuptoarelor de menținere și a mașinilor de turnat din turnătorie statică există 5 linii de exhaustare formate din câte 6 ventejectoare tip VR4, montate vertical prin luminatoarele existente și asigură o reducere cu cel puțin 50% a emisiilor fugitive din hală asigurând un microclimat corespunzător. Alimentarea cu aer primar se realizează printr-o tubulatură circulară cu diametrul de 200 mm, prin intermediul unui ventilator centrifugal monoaspirant. Instalația are un debit exhaustat $Q = 120000 \text{ mc/h}$. - Tubulaturi amplasate de-a lungul stâlpilor și guri de absorbție. <p>Cuptoarele cu inducție de 1,1 t din hala de turnare sub presiune au prevăzute hote</p>	<p>DA</p>

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situția în instalație	Conform area cu cerințele BAT
<p>operațiunile de încărcare. Eficiența poate fi îmbunătățită prin instalarea unui ajutor vizavi de hotă pentru a arunca praful și fumul spre aceasta. Din păcate această facilitate nu funcționează dacă sunt anumite interferențe în curentul de aer cum este cazul încărcării materialului.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Extracția la gura de turnare. Inelul de sucție este plasat în capul cuptorului și aranjat astfel încât se mișcă cu cuptorul în timpul demontării căptușelii, descărcării metalului și a zgurii. Acest sistem nu interferează cu operațiile de încărcare. Cu capacul închis, extracția la gura de turnare oferă un foarte bun control, deoarece este lângă sursa de emisie și implică cea mai mică rată de extracție. Fumul nu trece prin zona de respirație a operatorului. Cu toate acestea controlul extracției descrește semnificativ când capacul cuptorului este deschis, de exemplu în cazul încărcării. - Manta de extracție. Gazul este extras prin invelișul cuptorului. Este utilizată la majoritatea cuptoarelor. Exhaustarea este condusă în acord cu regimul cuptorului: topire, încărcare, turnare. 	<p>de extracție a fumului și prafului. Pe măsura intrării în funcțiune a celorlalte cuptoare cu inducție se vor prevedea sisteme similare.</p>	
<p><u>Cuptor cu vatră (reverberație)</u> BAT sunt următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> - colectarea gazelor reziduale și evacuarea printr-un coș, luând în considerare nivelul de emisii asociat BAT. - captarea emisiilor vizibile și fugitive, având în vedere elementele BAT pentru emisii fugitive (cap. 5.1 și 4.5.6.1). <p><i>4.5.1. Principii generale</i> BAT sunt minimizarea emisiilor fugitive de la diferite surse din lanțul de proces utilizând combinarea următoarelor măsuri:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A evita stocarea în aer liber sau depozitul de materiale neacoperit, iar când depozitarea exterioară este inevitabilă a se utiliza lanți, tehnici de management a depozitării, paravane. - Utilizarea recipientelor acoperite. - Curățarea cu vacuum a formelor de turnare, ținând seama de criteriile date în secțiunea 4.5.1.1. - Curățarea roților și a drumurilor. - Menținerea ușilor închise. 	<p>Cuptoarele de topire cu gaze (cu vatră și cuvă) au prevăzute coșuri de evacuare a gazelor arse (tip ZPF, KOPPATZ) sau hotă la cuptorul HT 380.</p> <p>Reducerea emisiilor fugitive se realizează prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - se evită stocarea în aer liber a materialelor; - formele de turnare se curăță prin șablare; - menținerea ușilor închise pe cât posibil; - efectuarea regulată a întreținerii și inspecția regulată; - managementul și controlul surselor de 	<p>DA</p> <p>DA</p>

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situția în instalație	Conform area cu cerințele BAT
<ul style="list-style-type: none"> - Efectuarea regulată a întreținerii și inspecția regulată. - Managementul și controlul surselor de emisie în apă. <p>Emisiile fugitive se pot produce la o evacuare incompletă a gazelor, ex. emisiile de la cuptoare în timpul deschiderii și descărcării metalului și a zgurii.</p> <p>BAT sunt să minimizăm aceste emisii prin optimizarea capturării și curățare, în acord cu nivelul de emisie asociat BAT.</p> <p>Pentru optimizare, una sau mai multe din următoarele măsuri sunt utilizate, fiind preferate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Colectarea fumului lângă sursă. - Proiectarea carcasării și conducte la capturarea fumului de la metalul fierbinte, încărcarea cuptorului, evacuarea zgurii și a metalului la descărcarea cuptorului. - Aplicarea închiderii cuptorului pentru a preveni pierderile de fum în atmosferă. - Aplicarea colectării la linia de acoperiș deși este foarte mare consumul de energie și va fi aplicată ca o ultimă soluție. <p><i>4.5.1.1. Reducerea emisiilor fugitive</i></p> <p>Emisiile fugitive se produc când emisiile de la sursele de proces, specifice, nu sunt colectate.</p> <p>Sursele fugitive în aer includ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aria de stocare - încărcarea și descărcarea containerelor de transport - transferul materialului de la un recipient la altul (ex. cuptor, oală de turnare) - vopsirea formelor de turnare - amestecul și tratarea lianților (emisii chimice organice și anorganice) - sistemul de conveioare pentru transportul materialelor - sistemul de conducte (pompe, recipiente, flanșe, drenaje, guri de inspecție) - o slabă construcție a extracției - bypass-aria echipamentului de reducere - pierderi accidentale a conținutului sau avarierea echipamentului, incluzând scurgerile <p>Pentru a minimiza emisiile fugitive se aplică măsurile de la punctul 4.5.1.</p>	<p>emisie în apă.</p> <p>Sunt luate următoarele măsuri:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Colectarea fumului lângă sursă. - Reproiectarea sistemului de ventilație al halelor. - Aplicarea închiderii cuptorului pentru a preveni pierderile de fum în atmosferă. <p>Sursele fugitive în hale:</p> <ul style="list-style-type: none"> - transferul materialului de la un recipient la altul (ex. cuptor, oală de turnare) - o slabă construcție a extracției - formarea miezurilor - tratamentul de dezgurificare și degazare <p>S-a reabilitat sistemul de ventilație a halelor</p>	<p>DA</p>

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situția în instalație	Conform area cu cerințele BAT
<p><i>4.5.6.1. Prevenire emisiilor fugitive și vizibile în timpul topirii și tratamentului metalelor</i></p> <p>În condiții normale în procesul de topire a metalelor pure nu se emite fum vizibil. Uneori în timpul încălzirii cuptorului se poate produce fum. Aceasta se poate datora arderii contaminanților în șarjă sau datorită faptului ca flacăra este stinsă și combustibilul nears (cazul combustibililor solizi și lichizi). În aceste cazuri poate fi instalat un arzător secundar. Hota poate fi de asemenea instalată pentru captarea fumului vizibil și a emisiilor fugitive.</p> <p>Topirea deșeurilor curate previne sau minimizează acest tip de emisii.</p>	<p>Prevenirea emisiilor fugitive se realizează prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - topirea metalelor pure - topirea deșeurilor curate, uscarea maselotelor. 	
<p>Cuptoare cu creuzet</p> <p>Pentru acest tip de cuptoare BAT sunt cele menționate la punctul 5.1 și 4.5.6.1 privind emisiile fugitive.</p>	<p>Sursele fugitive la acest tip de cuptoare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - transferul materialului de la un recipient la altul (ex. cuptor, oală de turnare). <p>Prevenirea emisiilor fugitive se realizează prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - topirea metalelor pure - utilizarea sistemului de ventejectoare pentru ventilația halei în zona cuptoarelor de menținere. 	DA
<p>4.2.8.1. Degazarea și curățarea aluminiului</p> <p>Degazarea este necesară pentru a elimina hidrogenul din topitură. Extragerea sau reducerea unei cantități mici de elemente indezirabile sau impurități necesită tratamentul topiturii cu halogeni: clor, fluor, brom. Acest tratament este menționat ca și curățare și este uzual combinată cu tratamentul de degazare, mixtura de gaz a argonului și clorului sau a azotului și clorului fiind introduse în topitură. În multe cazuri numai tratamentul de degazare este necesar. Depinzând de vasul de tratament, eficiența degazării poate fi îmbunătățită cu un agitator impeller poros.</p> <p>În cazuri izolate, poate fi utilizată mixtura Ar/SF₆. Acesta din urmă este un gaz de seră cu un mare potențial de încălzire globală, care intră sub incidența protocolului de la Kyoto. Prin utilizarea Ar/Cl₂, N₂/Cl₂ se evită folosirea</p>	<p>Extragerea gazelor și purificarea aluminiului topit se face direct în oala de turnare pentru o cantitate de aliaj de 300 kg.</p> <p>Cantitatea de flux COVERAL este dozată la 250g pentru 300 kg aliaj lichid.</p> <p>Compoziția fluxului COVERAL este: hexafluor silicat de potasiu, hexafluor silicat de sodiu, carbonat de sodiu.</p> <p>Cantitatea de gaz inert (azot) este dozată automat la 15 l/min.</p> <p>Timpul de degazare depinde de cantitatea și calitatea metalului stabilite tehnologic și variază</p>	DA

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situția în instalație	Conform area cu cerințele BAT
<p>hexaclor etanului în tratamentul de curățare a aluminiului. Utilizarea hexacloretanului a fost interzisă la 30 iunie 2003 în UE. O stație mobilă de agitare cu impeller poate fi folosită la cuptor și oale de 50 - 250 kg. Tratamentul 3-5 min cu flux de gaz între 8 – 20 l/min. Rotorul de grafit are o viață de 100 - 150 tratamente</p> <p>Stația impeller poate fi dezvoltată pentru cuptor de exploatare și oală de turnare 50 - 1000 kg topitură de aluminiu.</p>	<p>între 6-8 min.</p> <p>Gazul inert, metalul lichid și fluxul formează o mixtură cu bule foarte fină de gaz, care antrenează impuritățile din metal și le ridică la suprafața băii.</p> <p>Emisiile rezultate în timpul degazării sunt de scurtă durată (6-8 min. cât durează procesul de degazare). Ele nu pot fi însă captate din cauză că pe traveele pe care se află cuptoarele și respectiv instalațiile de degazare circulă podurile rulante la cca. 6 m.</p> <p>Instalațiile constau din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>două instalații tip FDU Roto-MTS 1500 și</i> - <i>a unei instalații tip FDU Mini Degasser</i> <p>Aceste instalații utilizează gazul inert Azot (în anumite cazuri Argon) și fluxul COVERAL MTS 1565, care se introduc în metalul topit, transfazat în oala de transport.</p> <p>Instalațiile de degazare sunt amplasate lângă cuptoarele tip ZPF din secția TS și din secția TSP.</p> <p>Principalul avantaj al utilizării noului procedeu îl reprezintă diminuarea cantității de zgură generată în urma metalului topit.</p>	
<p>BAT asociat cu nivelul de emisie</p> <p>Următorul nivel de emisie este cu BAT:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Oricând este practică monitorizarea continuă este utilizată valoarea medie zilnică. - Emisiile în aer sunt bazate pe condiții standard: 273 k, 101,3 kPa și gaz uscat. - BAT AEL pentru praf la topirea metalelor neferoase și tratament este 1-20 mg/Nmc. Factorul asociat cu BAT pentru praf la topirea 	<p>Cuptoarele de topire sunt cu vatră și cuvă.</p> <ul style="list-style-type: none"> - se practică monitorizarea permanentă a emisiilor; - se va utiliza valoarea medie zilnică; - raportat la un conținut de oxigen de 19-20% (în 	DA

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situția în instalație	Conform area cu cerințele BAT																								
<p>aluminiului este 0,1 - 1 kg/t de aluminiu topit.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pentru a se conforma cu aceste cerințe BAT asociate cu nivelul de emisie poate fi necesară o instalație de curățare a gazelor reziduale, în acest caz BAT este pentru desprăfuirea uscată. <p>Tabelul 5.5. Emisii în aer asociate cu BAT la topirea aluminiului</p> <table border="1" data-bbox="161 640 842 1077"> <thead> <tr> <th>Tip de cuptor</th> <th>Parametru</th> <th>Nivel de emisie (mg/Nmc)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>General</td> <td>cloruri</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Cuptor cu cuvă</td> <td>SO₂</td> <td>30-50</td> </tr> <tr> <td>NO_x</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>COV</td> <td>100 - 150</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Cuptor cu vatră</td> <td>SO₂</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>NO_x</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>TOC</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table> <p>-</p>	Tip de cuptor	Parametru	Nivel de emisie (mg/Nmc)	General	cloruri	3	Cuptor cu cuvă	SO ₂	30-50	NO _x	120	CO	150	COV	100 - 150	Cuptor cu vatră	SO ₂	15	NO _x	50	CO	5	TOC	5	<p>documentul de referință BAT, tab. 3.33 se menționează un conținut de oxigen de 18,8%), valorile limită menționate pentru cuptoarele cu cuvă, pot fi realizate.</p>	
Tip de cuptor	Parametru	Nivel de emisie (mg/Nmc)																								
General	cloruri	3																								
Cuptor cu cuvă	SO ₂	30-50																								
	NO _x	120																								
	CO	150																								
	COV	100 - 150																								
Cuptor cu vatră	SO ₂	15																								
	NO _x	50																								
	CO	5																								
	TOC	5																								
<p>5.5.Forme de turnare permanente</p> <p>Turnarea în forme permanente implică injecția metalului topit în forme metalice. Forma este deschisă după solidificare și piesa turnată este luată pentru finisare.</p> <p>BAT asociat cu nivelul de emisie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - se utilizează valori medii zilnice. <p>Tabel 5.7. Nivel de emisie asociat cu BAT pentru turnarea în forme permanente</p> <table border="1" data-bbox="161 1469 842 1626"> <thead> <tr> <th>Parametru</th> <th>Nivel de emisie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Praf</td> <td>5-20</td> </tr> <tr> <td>Ceață de ulei măsurată în total C</td> <td>5-10</td> </tr> </tbody> </table>	Parametru	Nivel de emisie	Praf	5-20	Ceață de ulei măsurată în total C	5-10	<p>În condițiile actuale valorile la emisie nu pot fi măsurate.</p> <p>Se preconizează măsurarea după reabilitarea sistemului de ventilație al halelor.</p>																			
Parametru	Nivel de emisie																									
Praf	5-20																									
Ceață de ulei măsurată în total C	5-10																									
<p>Finisarea pieselor turnate</p> <p>BAT sunt colectarea gazelor, reziduale utilizarea sistemului umed sau uscat.</p> <p>Limitele de emisie pentru praf asociate BAT 5-20 mg/Nmc.</p> <p>Tehnicile pentru colectare, exhaustare, cuățare sunt discutate în secțiunile 4.5.10.1 și 4.5.10.2.</p> <p><i>4.5.10.1.Colectarea gazelor reziduale</i></p> <p>O cantitate considerabilă de fum poate fi captată și extrasă atunci când se utilizează tehnici de separare termică. Aria de lucru poate fi închisă cât mai mult</p>		<p>DA</p>																								

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adiacente	Situția în instalație	Conform area cu cerințele BAT
<p>posibil cu condiția asigurării libertății de mișcare și prevenirea inhalării aerului de către operatori. Extrakția se poate face prin hote sau operațiile de tăiere și se execută în cabine (parțial închise). Colectarea prafului se face prin extrakție prin pereți, domuri de acoperiș, hote mobile sau extrakția la bancurile de lucru. De un ajutor efectiv sunt perdelele de aer cald adiționale cabinelor. Aerul uzat poate fi curățat și reciclat pentru economia de energie.</p> <p><i>4.5.10.2. Tehnici de curățare a aerului exhaustat.</i></p> <p>Sablarea generează praf. Captarea nu este o problemă deoarece procesul este în cabină închisă. Uzual decontaminarea este prin spălare sau filtrare uscată, cu un ciclon ca prefiltru.</p> <p>- <i>Rectificare, slefuire.</i> Niciuna nu necesită reducerea emisiilor în condiții normale</p> <p>- <i>Tăierea abrazivă.</i> Sunt instalate sisteme staționare de extrakție. Pentru decontaminare sunt utilizate cicloane, spălătoare umede, filtre uscate.</p>	<p>Instalația de sablare cu alic din sticlă a cochilelor ELEPHANT 144 Cartuș filtrant SAPI, colector de praf SIROCCO</p> <p>Instalația de sablare T85GS Sistem de filtrare PATROPAC. Aerul filtrat se elimină în hală.</p> <p>Sectoare de debavurare a pieselor turnate Ventilatoare de absorbție și agregate de filtrare. Agregatul de filtrare este amplasat în afara secției și este destinat colectării piliturii de aluminiu rezultate în sectoarele de debavurare.</p>	
<p><u>Tratamente calde</u> BAT sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizarea unui combustibil curat. - utilizarea operațiilor automate și controlul arderii-căldurii. - capturarea și evacuarea gazelor reziduale. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pentru tratamente termice se utilizează cuptoare electrice. - Se utilizează controlul temperaturii. 	DA
<p><u>4.5.1.11.2. Baia de stingere</u> Ventilația generală reduce emisiile de fum și ulei. Sunt utilizate ventilatoare de acoperiș</p>	Sunt utilizate sistemele de ventejectoare.	DA

4.11. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare

4.11.1. Sursele de emisie

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Ape uzate tehnologice de la sistemul de răcire a cuptoarelor și a formelor de turnare	Recircularea apei		
Ape uzate fecaloid-menajere și tehnologice	Evitarea pierderilor necontrolate	Nu se face epurarea pe amplasament	Canalizarea orășenească
Ape uzate pluviale		Sistem decantor – separator pe apele pluviale colectate de pe platforma de colectare deșeuri.	Canalizarea orășenească

4.11.2. Minimizare

Recircularea apei în proporție de 25%.

4.11.3. Separarea apei meteorice

Apele meteorice de pe platforme și construcții sunt colectate în rigole și sunt evacuate în canalizarea orașenească, în sistem divizor.

4.11.4. Justificare

Nu se utilizează apa meteorică, datorită cantităților mici colectate.

4.11.4.1. Studii

Este necesar să se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode în vederea încadrării în valorile limită de emisie din Secțiunea 13? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu necesită studii	

4.11.5. Compoziția efluentului

Component (în special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	Masa/unitate de timp	mg/l, la evacuare
Încărcătura organică a apelor menajere.	Stația de pompare	Evacuare în canalizarea orășenească		Sub 300 mg/mc (CBO ₅)
Încărcătura organică a apelor tehnologice provenite, bazinele de tratament termic.		Evacuare în canalizarea orășenească		Sub 300 mg/mc (CBO ₅)

4.11.6. Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinația în mediu și impactul acestor evacuări? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu necesită studii	

4.11.7. Toxicitate

Posibilă prezență a metalelor grele și a aluminiului în apele uzate.

Au fost monitorizate permanent apele uzate evacuate la canalizarea orășenească. Datele sunt prezentate în Raportul de amplasament

4.11.8. Reducerea CBO

Nu se realizează pe amplasament. Apele menajere și cele tehnologice preepurate sunt evacuate la canalizarea orășenească și respectiv în stația de epurare a municipiului.

4.11.9. Eficiența stației de epurare orășenești

Conform cerinței autorizației de gospodărire a apelor.

Parametru	Modul în care aceștia vor fi epurați în stația de epurare
Indicatorii de calitate a apelor uzate intrați în stația de epurare Slatina, exprimați prin regimul de oxigen (RO), regimul de mineralizare (RM) și toxici specifici (TS).	Pentru stația de epurare Slatina a existat un proiect de reabilitare și extindere finalizat la sfârșitul anului 2013. Epurarea apelor uzate menajere pe baza tehnologiei cu nămol activat incluzând trepte de tratare mecano-biologică, tratarea nămolului prin stabilizarea anaerobă și recuperarea energiei din gazul de fermentare prin intermediul blocului cogenerator.

4.11.10. By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești

Conform cerinței autorizației de gospodărire a apelor.

4.11.10.1. Rezervoare tampon

Stația de pompare are un bazin colector al apelor uzate.

4.11.11. Epurarea pe amplasament

Nu se realizează. Se realizează o preepurare a apelor pluviale de pe platforma de colectare deșeuri, într-un decantor – separator.

4.12. Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană**4.12.1. Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează:**

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
-	-	-	-

Nu este cazul.

4.12.2. Structuri subterane:

Cerința caracteristică a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referință	Dacă nu vă conformați acum, data până la care vă veți conforma
Furnizați planul (planurile) de amplasament, care identifică traseul tuturor drenurilor, conductelor și canalelor și al rezervoarelor de depozitare subterane din instalație. (Dacă acestea sunt deja identificate în planul de închidere a amplasamentului sau în planul raportului de amplasament, faceți o simplă referire la acestea).	Da	Planul de situație anexat prezentei solicitări	
Pentru toate conductele, canalele și rezervoarele de depozitare subterane confirmați că una din următoarele opțiuni este implementată: - izolație de siguranță - detectare continuă a scurgerilor - un program de inspecție și întreținere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificări ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV-CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex. în ultimii 3 ani și sunt repetate cel puțin la	Izolația este sigură. Un program de inspecție și întreținere periodică.	Un astfel de program este trecut în documentele compartimentului de întreținere.	

fiecare 3 ani).

4.12.3. Acoperiri izolante

Nu este cazul.

4.12.4. Zone de poluare potențială

Cerința	Bazin stație de pompare	de ex. Depozit de materii prime	de ex. Depozit de produse	Depozit de zgură
Confirmați conformarea sau o dată pentru conformarea cu prevederile pentru:				
- suprafața de contact cu solul sau subsolul este impermeabilă	Da			Da
- cuve etanșe de reținere a deversărilor				
- îmbinări etanșe ale construcției	Da			
- conectarea la un sistem etanș de drenaj				Da

4.12.5. Cuve de retenție

- Nu este cazul.

4.12.6. Alte riscuri asupra solului

Identificați orice alte structuri, activități, instalații, conducte etc. care, datorită scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apă	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluări.
- sistemul de canalizare.	Verificări periodice ale sistemului de canalizare.

4.13. Emisii în ape subterane

Nu există emisii directe în apa subterană.

Supraveghere - aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie. Deșeurile sunt colectate în recipiente metalice, în hală monitorizarea calității apei subterane și asigurarea luării măsurilor de precauție necesare prevenirii poluării apei subterane.			
1. Ce monitorizare a calității apei subterane este/va fi realizată? Prelevarea probelor din forajul de observație.	Substanțele monitorizate Parametrii propuși: pH Fe total ionic (Fe ²⁺ +Fe ³⁺) Al ³⁺ Consum chimic CCO-Cr Azot amoniacal	Amplasamentul punctelor de monitorizare și caracteristicile tehnice ale lucrărilor de monitorizare	Frecvența (de ex. zilnică, lunară) Propus - anual, din probe momentane

	(NH ₄ ⁺) Azotați (NO ₃ ⁻) Azotiți (NO ₃ ⁻) Fluoruri (F ⁻) Conductivitate		
2. Ce măsuri de precauție sunt luate pentru prevenirea poluării apei subterane?	Dați detalii despre tehnicile/procedurile existente Sistem de canalizare etanș, care captează toate scurgerile de pe platforma. Bazine impermeabilizate.		

4.13.1. Măsuri de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase.

În cazul unor pierderi de apă potabilă, sunt controlate traseele și remediate defecțiunile. Canalizarea de ape menajere se curăță cu ajutorul vidanjei dacă se înfundă.

4.14. Miros

4.14.1. Surse de miros, măsuri de prevenire și reducere

BAT pentru mirosuri:

- a se păstra expunerea la mirosuri a receptorilor sensibili, sub nivelul care ar putea provoca motive de disconfort;
- prevenirea generării mirosului acolo unde este posibil;
- conținutul mirosului și folosirea unor tehnici eficiente de tratament sau alte soluții de minimizare a emisiilor, acolo unde prevenirea nu este posibilă;
- a promova bunele tehnici pentru controlul mirosului, inclusiv întreținerea corespunzătoare, curățarea, depozitarea corespunzătoare, etc.

4.14.2. Separarea instalațiilor care nu generează miros

Emisiile de miros sunt în special asociate cu procesul de utilizare a lianților la formele cu nisip. În cazul nostru se utilizează forme metalice. Există 2 mașini de pușcare miezuri (din nisip peliculizat). În zona acestora se produc fum și mirosuri, care vor fi captate de sistemul de ventilație al halelor. Fum se poate produce la cuptoarele de inducție, care vor avea de asemenea sistemul propriu de hote de captare.

4.14.3. Receptori (inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

În vecinătatea instalației nu sunt locații sensibile la miros. Societatea este amplasată în zona industrială a orașului.

4.14.4. Surse/emisii Nesemnificative, semnificativă

Surse/emisii nesemnificative

Se consideră emisiile de miros ca fiind surse nesemnificative.

Surse/emisii semnificative

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate?	Descrieți sursele de emisii punctiforme	Descrieți emanările fugitive sau alte posibilități de emanație ocazională	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizează o monitorizare continuă sau ocazională?	Există limite pentru emanările de mirosuri sau alte condiții referitoare la aceste emanări?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emanărilor	Descrieți măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Halele de turnare.	Eliminarea aerului rezidual din hale se va face prin tubulaturile sistemului de ventilație și prin ventejectoare.	Există 2 mașini de pușcare miezuri (din nisip peliculizat). În zona acestora se produc fum și mirosuri, care vor fi captate de sistemul de ventilație al halelor. Fum se poate produce la cuptoarele de inducție, care vor avea de asemenea sistemul propriu de hote de captare.	Lianți (rășini), impurități de pe deșeuri.	Nu se monitorizează.	Nu.	Reducerea emisiilor fugitive, respectiv conformarea cu cerințele BAT descrise la Cap. 4.10.4	Instalația nu generează mirosuri care să deranjeze vecinătatea.

4.14.5. Declarație privind managementul mirosurilor**Managementul mirosurilor**

Sursă/punct de emanaare	Natura/cauza avariei	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se întâmplă atunci când se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate atunci când apare?	Cine este responsabil pentru inițierea măsurilor?	Există alte cerințe specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Emisii fugitive din hale.	Mirosul nu rezultă în urma unei avarii, Particulele de praf din hale pot conduce la dispersia mirosului.	Nu este cazul	Nu este cazul	Reducerea emisiilor fugitive, cap. 4.10.4.	Măsurile de reducere s-au realizat prin utilizarea unui sistem de ventilație adecvat și măsuri de bună practică în procesul de producție.	Nu există

4.15. Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate pe parcursul analizei/evaluării BAT

Cerințele BAT sunt detaliate în cadrul fiecărui capitol. Nu sunt necesare tehnologii alternative de reducere a poluării

SECȚIUNEA 5

Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

5. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

5.1. Surse de deșuri, managementul deșeurilor

Tip	Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
<i>Deșuri tehnologice</i>	<i>Pilitură și șpan neferos</i>	12 01 03	Halda de șpan cu pereții betonați situată pe platforma betonată de lângă Hala Prelucrări Pistoane	VN - în vrac, neacoperit	SC ALTUR SA		Reciclare internă-topire în cuptoare	R4 Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici	
	<i>Pilitură și șpan feros</i>	12 01 01	Halda de șpan cu pereții betonați situată pe platforma betonată de lângă Hala Prelucrări	VN - în vrac, neacoperit	SC OLT METAL SA Craiova-Punct de Lucru Slatina	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R4 Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici	-

Tip	Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
			Pistoane						
	<i>Zgură</i>	10 10 03	Depozit amenajat	VA - în vrac, incintă acoperită	REMAT Olt	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R4 Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici	-
	<i>Cenuși de la cuptoarele CTS</i>	10 10 99	Depozit amenajat	VA - în vrac, incintă acoperită	S.C. NELFIDA S.R.L.	AS – autospeciale ale societății contractate	Eliminare prin agenți economici autorizați		D1 Depozitare definitivă
	<i>Emulsii neclorurate</i>	13 01 05*	Depozit ulei uzat și lubrifianți	RM - recipient metalic	REMAT OLT	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
	<i>Uleiuri hidraulice minerale clorinate</i>	13 01 09*	Depozit ulei uzat și lubrifianți	RM - recipient metalic	S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L.	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
	<i>Metale feroase</i>	16 01 17	Depozit fier vechi	VN - în vrac, neacoperit	REMAT OLT	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R4 Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici	

Tip	Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
	<i>Condensatori conținând PCB</i>	16 02 09*	Depozit-containere metalice închise dispuse pe platformă betonată	CF - container fix	S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L.	AS – autospeciale ale societății contractate	Eliminare		D10 Incinerare
	<i>Anvelope uzate</i>	16 01 03	Spații special amenajate	CT – container transportabil	S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L.	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R1 Întrebuințarea în principal drept combustibil sau ca altă sursă de energie	
	<i>Furtunuri din cauciuc</i>	16 01 22	Spații special amenajate	CT – container transportabil	S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L.	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R1 Întrebuințarea în principal drept combustibil sau ca altă sursă de energie	
	<i>Baterii cu plumb</i>	16 06 01*	În magazie, cu capac montat, în tăvi pentru prevenirea scurgerilor de acid	CT - container trasportabil	REMAT OLT	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R4 Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici	

Tip	Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
	<i>Materiale plastice</i>	17 02 03	Magazie	VA vrac acoperit	societăți autorizate pentru valorificare când este cazul	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	
	<i>Hârtie și carton (de birouri)</i>	20.01.01	Spații special amenajate	Saci de hârtie	societăți autorizate pentru valorificare când este cazul	Auto speciale ale societății valorificatoare	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	
	<i>Uleiuri izolante și de transmitere a căldurii cu conținut de PCB</i>	13 03 01*	Depozit ulei uzat și lubrifianți	RM - recipient metalic	S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L.	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
	<i>Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07</i>	10 10 08	Pe platformă în boxele din fața halei	VN – vrac neacoperit	societăți autorizate pentru valorificare când este cazul	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare	R5 Reciclarea/valorificarea materialelor de construcție	Eliminare prin societăți autorizate

Tip	Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
	<i>Deșeuri de material refractar de la cuptoare</i>	16 11 04	Pe platformă în boxele din fața halei	VN – vrac neacoperit	societăți autorizate pentru valorificare când este cazul	Mijloace auto proprii, acoperite	Valorificare	R5 Reciclarea/valorificarea materialelor de construcție	
	Deșeuri municipale amestecate	20 03 01	Spații special amenajate	Pubele si europubele	S.C. SALUBRIS S.A.-Slatina	Auto speciale			D1 Depozitare definitivă,
	Deseuri anorganice cu conținut de substanțe periculoase	16.03.03*	Spații special amenajate	CT- container transportabil	S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L.	Auto speciale	Valorificare	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	
	Tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur	20.01.21*	Magazie	Cutie carton	ASOCIAȚIA RECOLAMP	Auto speciale	Valorificare	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
	Uleiuri izolante și de transmitere a căldurii cu conținut de	13.03.01*	Depozit ulei uzat și lubrifianți	RM- recipient metalic	S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L.	AS- autospeciale ale societății contractate	Valorificare	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la	

Tip	Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
	PCB							R11	
	Ambalaje de hârtie și carton	15.01.01	Spații special amenajate	VN-vrac neacoperit	S.C. ADAL ECO COLECT S.R.L.	Mijloace auto proprii, acoperite	Valorificare	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	

NOTĂ

*) În conformitate cu lista cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, prevăzută în anexa nr.2 la HG 856/2002.

**) Legea 211-2011, privind regimul deșeurilor.

Raportarea statistică a deșeurilor pentru anii 2012 - 2016 este prezentată în anexa nr. 4 la Solicitare

Societățile cu care ALTUR are încheiate contracte de preluare a deșeurilor:

1. Contract de vânzare-cumpărare nr. 2//M/04.08.2011 cu **S.C. REMAT OLT S.A.**–Slatina
 - deșeuri nemetalice, neferoase reciclabile (cenuși din zguri, deșeuri din plastic)
 - deșeuri metalice feroase (fier vechi și șpan de fier)
 - deșeuri periculoase - Act adițional nr. 6/1.07.2015 la Contractul de prestări servicii nr. 2//M/04.08.2011
 - deșeuri de sticlă - Act adițional nr. 4/1.07.2015 la Contractul de prestări servicii nr. 2//M/04.08.2011
 - deșeuri de cauciuc - Act adițional nr. 4/1.07.2015 la Contractul de prestări servicii nr. 2//M/04.08.2011
 - creuzete deșeu - Act adițional nr. 4/1.07.2015 la Contractul de prestări servicii nr. 2//M/04.08.2011
2. Contractul nr. 3NEF/01.05.2014 cu **S.C. NELFIDA S.R.L.** – cu sediul în sat Jitaru, Scornicești, jud Olt.
 - deșeuri metalice feroase (fier vechi și șpan de fier)
 - deșeuri nemetalice neferoase (cenuși din zguri de Al.)
3. Contractul nr. 4ADAL/07.10.2011 cu **S.C. ADAL ECO COLECT S.R.L.** – cu sediul în Slatina
 - deșeuri hârtie carton;
 - deșeuri de plastic;
 - Anexa nr. 1/01.12.2015 privind prelungirea contractului nr. 4ADAL/2011, până la data de 31.12.2016;
4. Contract de prestări servicii nr. 297/09.09.2010 cu **S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L.**-București.
 - furtunuri cauciuc - Act adițional nr. 1/12.04.2011 la Contractul de prestări servicii nr. 297/09.09.2010;
 - ulei uzat;
 - emulsie uzată;
 - condensatoare cu PCB;
 - ulei cu conținut de PCB;
 - cauciucuri deșeu;
 - plăci azbociment.

S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L. are încheiat Contractul de colectare și incinerare deșeuri industriale nr. 1785/19.05.2010.
5. Contractul nr. 1007/01.11.2006 cu **S.C. SALUBRIS S.A. Slatina**
 - deșeurile menajere amestecate.
6. Protocol de colaborare nr. 595/04.02.2009 cu **Asociația Recolamp București și Act Adițional cu nr. intrare 5877/20.09.2016 la ALTUR pentru Protocolul de Colaborare și Contract de prestări servicii în domeniul colectării și tratării deșeurilor din echipamente de iluminat nr. înregistrare 1020019/3.07.2015 la Asociația Recolamp București.**
 - deșeurile provenite din surse de iluminat.

Contractele încheiate sunt anexate (Anexa nr. 4).

5.2. Evidența deșeurilor

Evidența deșeurilor se va ține în conformitate cu prevederile H.G. 856/2002 și va fi disponibilă inspectorilor de mediu autorizați. Registrul de evidență trebuie să conțină un minimum de detalii referitoare la:

- Cantitățile de deșeuri (în tone), pe categorii, eliminare/recuperare în afara amplasamentului;
- Numele agentului și transportatorului de deșeuri și detaliile lor de autorizare (să includă detaliile instalației finale destinate eliminării/recuperării deșeurilor și caracterul său adecvat pentru acceptarea fluxului de deșeuri încredințate, să includă detaliile autorizației sale și autoritatea emitentă); Confirmarea scrisă privind acceptarea și eliminarea/recuperarea oricăror transporturi.

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalație	Da
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine (acolo unde este relevant)	
Destinație (Obligația urmăririi - dacă sunt trimise în afara amplasamentului)	Da
Frecvența de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Numai unde se cunoaște

5.3. Zone de depozitare

Identificați zona	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?	Proximitatea față de 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
Depozit de zgură	Zgură de topitorie	Temporar până la valorificare	Nu este cazul	Depozit acoperit, betonat, drenaj a apelor de ploaie, trecerea lor printr-un decantor - separator
Depozit de uleiuri uzate	Deșeuri de uleiuri și lubrifianți	Temporar până la valorificare	Nu este cazul	Depozit acoperit, împrejmuț, betonat, cu rebord pentru prevenirea împrăștierei scurgerilor accidentale

Containere de depozitare deșeuri	Cauciuc, hârtie, condensatori cu PCB	Temporar până la valorificare	Nu este cazul	Containere metalice pentru colectarea separată a deșeurilor, încuiate.
----------------------------------	--------------------------------------	-------------------------------	---------------	--

*) Trebuie realizate înainte de emiterea autorizației.

5.4. Cerințe speciale de depozitare

Material	Categoria	Este zona de depozitare acoperită (D/N), sau împrejmuită în întregime	Există sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)	Există protecție împotriva inundațiilor sau a pătrunderii apei de la stingerea incendiilor (D/N),
Zgură de topitorie	Nepericulos	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deșeuri de uleiuri și lubrifianți	Periculos	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Cauciuc, hârtie.	Nepericulos	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Condensatori cu PCB	Periculos	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D

5.5. Recipienți de depozitare (acolo unde sunt folosiți)

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Sunt recipienții de depozitare: <ul style="list-style-type: none"> - prevăzuți cu capace, valve etc. și securizați; - inspectați în mod regulat și înlocuiți sau reparați când se deteriorează (când sunt folosiți, recipienții de depozitare trebuie clar etichetați) 	Da. Deșeurile menajere sunt colectate în containere cu capac. Deșeurile tehnologice sunt colectate în recipiente metalice descoperite.
Este implementată o procedură documentată pentru cazurile recipienților care s-au deteriorat sau curg?	Da. Atunci aceștia sunt înlocuiți.

5.6. Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului

Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare e Eliminare sau se aplică	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este „eliminarea”, precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea, sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic sau economic
Turnătorii aluminiu	Aluminiu și metale de aliere	Pilitură și șpan neferos	Valorificare		R4. Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici	
	Fier și metale de aliere	Pilitură și șpan feros	Valorificare		R4. Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici	
	Aluminiu și metale de aliere	Zgură	Valorificare		R4. Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici	
	Aluminiu și metale de aliere	Cenuși de la cuptoarele CTS	Eliminare		D1 Depozitare definitivă	Recuperarea metalelor este imposibil de realizat din punct de vedere tehnic sau economic
		Emulsii și soluții de ungere uzate	Valorificare		R12 Schimb de deșuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	
		Uleiuri hidraulice	Valorificare		R12 Schimb de	

Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau se aplică	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este „eliminarea”, precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea, sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic sau economic
		minerale clorinate			deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	
		Metale feroase	Valorificare		R4. Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici	
	Conținut de PCB	Condensatori conținând PCB	Eliminare		D10 incinerare	Toxic. Nu poate fi realizată din punct de vedere tehnic.
		Anvelope uzate	Eliminare		R1 folosirea în principal drept combustibil sau ca altă sursă de energie	
		Furtunuri din cauciuc	Eliminare		R1 folosirea în principal drept combustibil sau ca altă sursă de energie	
		Baterii cu plumb	Valorificare		R4. Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici	
		Materiale plastice	Eliminare		R12 Schimb de	

Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propușe în instalație		
				Reciclare Recuperare e Eliminare sau se aplică	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este „eliminarea”, precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea, sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic sau economic
					deșeurii în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	
		Hârtie și carton (de la birouri)	Valorificare		R12 Schimb de deșeurii în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	
		Uleiuri izolante și de transmitere a căldurii cu conținut de PCB	Valorificare		R12 Schimb de deșeurii în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	
		Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07	Valorificare		R5 Reciclarea/ valorificarea materialelor de construcție	
		Deșeurii de	Valorificare		R5	

Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare e Eliminare sau se aplică	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este „eliminarea”, precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea, sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic sau economic
		material refractar de la cuptoare			Reciclarea/ valorificarea materialelor de construcție	
		Deșeuri municipale amestecate	Eliminare		D1 Depozitare definitivă	Soluția adoptată la nivelul municipiului

5.7. Deșeuri de ambalaje

Materialul	Ambalaje corespunzătoare produselor ambalate introduse pe piața internă			*Deșeuri de ambalaje proprii valorificate prin mijloace proprii sau încredințate spre valorificare			
				Total	Din care: reciclate	Toxice sau periculoase*** (din Total, col.5)	
	Total	Ambalaje primare	Ambalaje reutilizabile			Total	Din care:reciclate
	0	1	2	3	5	6	7
Sticlă	-						
Plastic	-						
Hârtie și carton	-		-	1,157	-	-	
Metal	Aluminiu						
	Oțel						
	Total						
Lemn							
Altele							
Total							

Notă:

Câmpurile gri deschis:

1. Câmpurile albe: Furnizarea datelor este obligatorie. Pot fi folosite estimări, dar acestea trebuie să se bazeze pe date empirice și trebuie explicate în descrierea metodologiei.
2. Furnizarea datelor este obligatorie, dar sunt acceptate estimări brute. Aceste estimări trebuie explicate în descrierea metodologiei.
3. Câmpurile gri închis: Furnizarea datelor este voluntară.
4. Datele referitoare la reciclarea plasticului vor include toate materialele care au fost reciclate ca materiale plastice.
5. Coloana (c) include toate formele de reciclare, inclusiv reciclarea organică dar excluzând reciclarea materială.
6. Coloana (d) reprezintă suma coloanelor (b) și (c).
7. Coloana (f) include toate formele de valorificare excluzând reciclarea și valorificarea energetică.
8. Coloana (h) reprezintă suma coloanelor (d) (e) (f) și (g).
9. Procentajul de valorificare sau incinerare în instalații de incinerare cu recuperare de energie: Coloana (h)/coloana (a).
10. Procentajul de reciclare: Coloana (d)/coloana (a).
11. Datele pentru lemn nu se vor folosi pentru evaluarea obiectivului de reciclare de minimum 15% anterior anului 2011.

SECȚIUNEA 6

Energie

6. ENERGIE

6.1. Cerințe energetice de bază

Activitatea		Resurse folosite în scopul asigurării producției		
Denumire	Cantitate anuală	Denumire	Cantitate anuală	Furnizor
- Producție și activități auxiliare	5.132 tone/ 2014	Energie electrică	12.076 MWh/2014	S.C. CEZ Vânzare S.A Craiova - Contract nr. E3602E din 12.02.2013.
-Transport ; -Operațiuni de încărcare- descărcare ; -Grup electrogen ;		Motorină	31,55 tone/2014	RUS OIL SRL Slatina RECAL SIM LUKOIL ROM SRL
-Producție (pentru funcționare cupatoare)		Gaz metan	1.635 mii mc/2014	GDF SUEZ Energy Romania S.A., Contractul de vânzare- cumpărare gaze naturale nr. 3006587908/28.10.2014

6.1.1. Consumul de energie**Recomandări BAT**

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adicente	Situția în instalație	Conformarea ? cu cerințele BAT																
<p>4.7. Eficiența energetică 4.7.1. Date introductive Topirea metalelor și menținerea metalului topit reprezintă o parte semnificativă a consumului energetic în turnătorie. O altă parte este utilizată în alte domenii precum: Producerea aerului comprimat, sistemul hidraulic, încălzirea formelor etc. Eficiența energetică constă în aplicarea măsurilor de bună practică în toate operațiunile. Tabel 4.58. Utilizarea energiei în turnătoriile de neferoase.</p> <table border="1" data-bbox="156 943 844 1377"> <thead> <tr> <th>Activitatea</th> <th>Turnătorii de metale neferoase %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Topire</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>Menținere</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>Sistemul de acționare</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>Comprimarea aerului</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>Instrumente de încălzire</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Tratamente calde</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Altele</td> <td>8</td> </tr> </tbody> </table>	Activitatea	Turnătorii de metale neferoase %	Topire	30	Menținere	30	Sistemul de acționare	15	Comprimarea aerului	14	Instrumente de încălzire	3	Tratamente calde		Altele	8		
Activitatea	Turnătorii de metale neferoase %																	
Topire	30																	
Menținere	30																	
Sistemul de acționare	15																	
Comprimarea aerului	14																	
Instrumente de încălzire	3																	
Tratamente calde																		
Altele	8																	
<p>5.3. Topirea metalelor neferoase <u>Cuptoare cu inducție</u> BAT sunt. Evaluarea posibilității recuperării căldurii deșeurilor și implementarea sistemelor de recuperare a căldurii. 4.7.2. Cuptoare cu inducție, utilizarea căldurii deșeurilor. O semnificativă cantitate din energia electrică care este utilizată în topirea prin inducție este conținută în căldura deșeurilor. Aproximativ 20 - 30% din energia de intrare este disipată prin sistemul de răcire. Pierderile nu includ pierderile din bobina de inducție și pierderile prin căptușeala cuptorului. Sistemul de răcire al cuptorului este utilizat în anumite instalații la încălzirea spațiilor, încălzirea apei și pentru uscarea materiilor prime. - uscarea materiilor prime. La încărcarea metalului în cuptor, prezența apei poate fi foarte</p>	<p>Nu este utilizată recuperarea căldurii deșeurilor, deoarece cuptoarele cu inducție sunt de dimensiuni mici.</p> <p>Se utilizează materii prime uscate.</p>	<p>Da, parțial</p>																

<p>periculoasă.</p> <p>Căldura din sistemul de răcire cu apă al cuptorului poate fi extrasă printr-un schimbător aer - apă.</p> <ul style="list-style-type: none"> - încălzirea spațiilor și alimentarea cu apă caldă. <p>Un sistem similar poate fi utilizat la încălzirea spațiului halei. Alternativ un schimbător apă – apă este utilizat în circuitul apei pentru radiatoare și pentru alimentarea cu apă caldă. Pentru atingerea temperaturii de 60 - 70 °C și pentru cazul când cuptorul nu funcționează este necesară o sursă suplimentară de încălzire cu gaz.</p> <p><i>4.7.4. Reducerea energiei utilizând practica preîncălzirii oalelor de turnare.</i></p> <p>Pierderile energetice pot fi prevenite utilizând măsuri de bună practică precum:</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizarea oalelor curate preîncălzite până la roșu deschis, - posibilitatea utilizării oalelor acoperite pentru păstrarea căldurii, - păstrarea oalelor acoperite când sunt goale sau punerea lingurilor de turnare în jos când nu sunt folosite, - minimizarea transferului de la o oală la alta, - transportul metalului cât mai repede posibil în conformitate cu cerințele de securitate. 	<p>Măsuri de bună practică utilizate în instalație:</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizarea oalelor preîncălzite, - nu se face transfer de la o oală la alta, - transferul metalului se face cât mai repede posibil. 	
--	---	--

Consumul anual de energie al activităților este prezentat în tabelul următor, în funcție de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizată, MWh	Primară, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	12.076 MWh/2014	12.076 MWh/2014	-
Electricitate din altă sursă*)	-	-	-
Abur/apă fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*)	-	-	-
Gaze	1.635 mii mc	1635 mii mc	-
Motorină	31,55 tone/2014		
Cărbune	-		
Altele (lemn în centrala termică)	-		

*) Specificați sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară.

Denumirea	Cantitatea anuală	Furnizor
Gaze naturale	1.635 mii mc	DISTRIGAZ SUD GDF SUEZ
Energie electrică	12.076 MWH	S.C. CEZ VÂNZARE S.A.

Motorină	31,55 tone/2014	RUS OIL SRL Slatina RECAL SIM LUKOIL ROM SRL
----------	-----------------	--

6.1.2. Energie specifică

Consumuri specifice de electricitate pe tip de activitate	Estimat în documentul de referință kWh/t	Consumul estimat în societate kWh/t
Sectia Turnare Statică- 1,56 MWh/t		1,55 MWh/t
Secția Turnare Sub Presiune- 5,06 MWh/t		4,74 MWh/t

Informații despre consumul specific de energie pentru activitățile din autorizația integrată de mediu sunt descrise în tabelul următor:

Listați mai jos activitățile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie să se bazeze pe consumul de energie primară pentru produse sau pe intrările de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacității de producție a instalației	Compararea cu limitele (comparați consumul specific de energie cu orice limite furnizate în îndrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)

A fost întocmit "**Bilantul electroenergetic**" pentru anul 2011 în baza contractului de prestări servicii nr. 4/09.03.2012 încheiat între S.C. ALTUR S.A.- Slatina și S.C. CEZ VANZARE - Craiova.

Concluziile și recomandările bilanțului energetic au fost:

1. Ameliorarea factorului de putere

Ameliorarea factorului de putere și drept urmare reducerea circulației de putere reactivă în elementele de rețea, care are ca efect:

- micșorarea pierderilor de putere și energie activă în elementele de rețea;
- creșterea capacităților de transport a energiei electrice.

2. Schimbarea conexiunii motoarelor sincrone

Pentru motoarele care funcționează în regim permanent cu conexiunea statică Δ și cu grade de încărcare $< 40\%$ se recomandă trecerea la conexiunea Y. Prin aceasta, tensiunea aplicată fiecărei faze a bobinajului statoric se micșorează cu $\sqrt{3}$ ori, iar cuplul se micșorează de 3 ori. Reducerea tensiunii conduce la reducerea consumului de putere reactivă și implicit la creșterea randamentului la același grad de încărcare β_m a motorului.

3. Deconectarea automată a receptoarelor la mersul în gol

Prin mersul în gol se înțelege regimul în care se află utilajele de producție în timpul pauzelor tehnologice (timp destinat schimbării pieselor, măsurătorilor intermediare etc.) sau metodologice, schema electrică a utilajelor fiind conectată.

Practic limitarea timpului de mers în gol se realizează prin instalarea de limitatoare de mers în gol (LMG) sau printr-o riguroasă disciplină tehnologică a operațiilor, care înseamnă și deconectarea utilajelor la terminarea fazei productive a procesului de lucru.

4. Înlocuirea motoarelor asincrone slab încărcate

În general gradul de încărcare al motoarelor este bun (Ci aprox. 0,5), însă din observații există suficiente mașini agregat echipate cu motoare electrice vechi. Se propune înlocuirea acestor motoare, a motoarelor rebobinate, sau a celor ce urmează a fi rebobinate cu motoare electrice de "înaltă eficiență" (EFF1, EFF2), obținându-se astfel reducerea consumului anual de energie electrică.

6.1.3. Întreținere

Există măsuri documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente? (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenele la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	Da	Este relevant	Cu ocazia opririlor se verifică și funcționarea motoarelor și a sistemelor de antrenare.
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da	Este relevant	Cu ocazia opririlor se verifică etanșeitarea sistemului
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații);		Nu este relevant	
Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde;	Da	Este relevant	Se face verificarea ISCIR, la 2 ani, a centralelor termice, conform legislației în vigoare.
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da	Este relevant	Se realizează conform graficelor de întreținere
Întreținerea centralelor termice de ex. optimizarea excesului de aer;	Da	Este relevant	Se face verificarea ISCIR, la 2 ani, a centralelor termice, conform legislației în vigoare. Cu această ocazie se verifică și excesul de aer.
Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație.		Este relevant	A fost întocmit " Bilanțul electroenergetic " pentru anul 2011 în baza contractului de prestări servicii nr. 4/09.03.2012 încheiat între S.C. ALTUR S.A.- Slatina și S.C. CEZ VANZARE-Craiova

6.2. Măsuri tehnice

Confirmați că următoarele măsuri	Da/Nu	Nu este	Informații suplimentare
----------------------------------	-------	---------	-------------------------

tehnice sunt implementate pentru evitarea încălzirii excesive sau pierderilor din procesul de răcire pentru următoarele aspecte: (acolo unde este relevant):		relevant	(termenele prevăzute pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite	Da		Este realizat
Prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii	Da		Este realizat
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite.	Da		Este realizat
Alte măsuri adecvate		X	

6.2.1. Măsuri de service al clădirilor

Confirmați că următoarele măsuri de service al clădirilor sunt implementate pentru următoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenul de punere în practică/aplicare a măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Există o iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic	Da		Corespunzătoare cerințelor tehnologice
Există sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru:			
Încălzirea spațiilor	Da		Se utilizează recuperarea căldurii de la unul din cuptoarele de topire
Apă caldă	Da		Controlul parametrilor în cadrul centralei termice
Controlul temperaturii	Da		
Ventilație	Da		Corespunzătoare pentru a asigura climatul la locul de muncă
Controlul umidității		Nu este relevant	

6.3. Eficiența energetică

Instalația nu face parte din cele cuprinse în legislația pentru reducerea gazelor cu efect de seră.

6.3.1. Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D/N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Recuperarea căldurii din diferite părți ale proceselor, de ex. din soluțiile de vopsire.	Da- recuperarea căldurii din gazele reziduale de la unul din cuptoarele de topire - ZPF2	
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei necesare uscării.	Da, uscarea maselotelor	
Minimizarea consumului de apă și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei.	Da, recircularea apei de răcire	
Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația).	Da, izolație cu materiale ceramice și mai nou cu fibră ceramică, la utilajele de topire	
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	Da, stația de repompare a apelor uzate în apropierea bazinului de colectare	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comandă electronică.	Da	
Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatură ridicată) pentru recuperarea căldurii.	Nu este cazul	
Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive)	Nu este cazul	
Măsurile optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Da, preîncălzirea oalelor de turnare	
Procesare continuă în loc de procese discontinue	Da, cuptoarele funcționează în mod continuu, cu excepția minivacanțelor personalului, a reviziilor și reparațiilor	
Valve automate	Nu este cazul	

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D/N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Valve de returnare a condensului	Nu este cazul	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Da, depozitarea deșeurilor în spațiu acoperit	
Altele		

6.4. Alternative de furnizare a energiei

Tehnici de furnizare a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D/N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Utilizarea unităților de co-generare;	Nu	Nu este cazul
Recuperarea energiei din deșeuri;	Nu	Nu este cazul
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți.	Da	Nu este cazul, se utilizează combustibili puțin poluanți

SECȚIUNEA 7

Accidentele și consecințele lor

7. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

7.1. Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase – SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor H.G. nr. 804/2007 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor H.G. nr. 804/2007 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	

7.2. Plan de management al accidentelor

Pericolele pot fi:

- naturale
- tehnologice

Pericole naturale

Se referă la evenimente provocate de fenomene meteo periculoase, respectiv ploi, ninsori abundente, variații de temperatură (îngheț, secetă, caniculă), furtuni și fenomene distructive de origine geologică, respectiv cutremure, alunecări și prăbușiri de teren. Deși apariția celor mai multe riscuri naturale nu poate fi împiedicată, efectele acestora pot fi reduse printr-o gestionare corectă a situației la nivel local, regional, central.

Pericole tehnologice

Riscurile tehnologice cuprind totalitatea evenimentelor negative care au drept cauză depășirea măsurilor de siguranță impuse de reglementări, ca urmare a unor acțiuni umane voluntare sau involuntare, defecțiunilor componentelor sistemelor tehnice, eșecului sistemelor de protecție. Riscul tehnologic, spre deosebire de cel natural, poate fi controlat și redus, necesitând un management elaborat și personalizat pe fiecare categorie în parte.

În cazul de față pot fi luate în considerare următoarele pericole:

► eșecul utilităților publice (căderea rețelei de energie electrică), care ar avea ca urmare: înghețarea cuptoarelor de menținere, blocarea matrițelor cu piese turnate, oprirea stației de pompare apă potabilă și apă de răcire, blocarea cuptoarelor de tratament termic cu piese în interior, dereglarea roboților la mașinile de turnare, blocarea aluminiului în cuptoarele de topit.

- o periclitare intenționată, un incendiu;
- scurgeri accidentale de substanțe periculoase în magaziile de depozitare.

Pericolul căderii rețelei de energie electrică

Măsuri de reducere:

- existența a două puncte de racordare pe 220 kVA și 110 kVA.
- necesitatea procurării unui grup electrogenerator, pentru siguranța fluxului de fabricație și a sistemului de iluminat.

Estimarea frecvenței - mică.

Estimarea consecințelor – mari, în cazul căderii ambelor puncte de racordare și a lipsei grupului electrogenerator.

Riscul este scăzut

Pericolul unui incendiu

Sursele de aprindere – principalele surse de aprindere sunt: echipamentele electrice, electricitatea statică, flacăra deschisă și surse întâmplătoare. Măsura de siguranță care se ia este eliminarea oricărei surse cu potențial de aprindere.

Planul general al întregii incinte: trebuie să asigure funcționalitatea tehnologică dar și securitatea zonei.

Acesta este determinant în: diminuarea riscurilor, minimizarea locurilor vulnerabile, limitarea expunerilor periculoase, construcții sigure și eficiente, proiectarea sistemelor de control, planuri de urgență, facilități de luptă contra incendiilor, accesul la servicii de urgență.

Estimarea frecvenței - mică, datorită unei exploatare corespunzătoare a instalației.

Estimarea consecințelor - mici.

Riscul este scăzut.

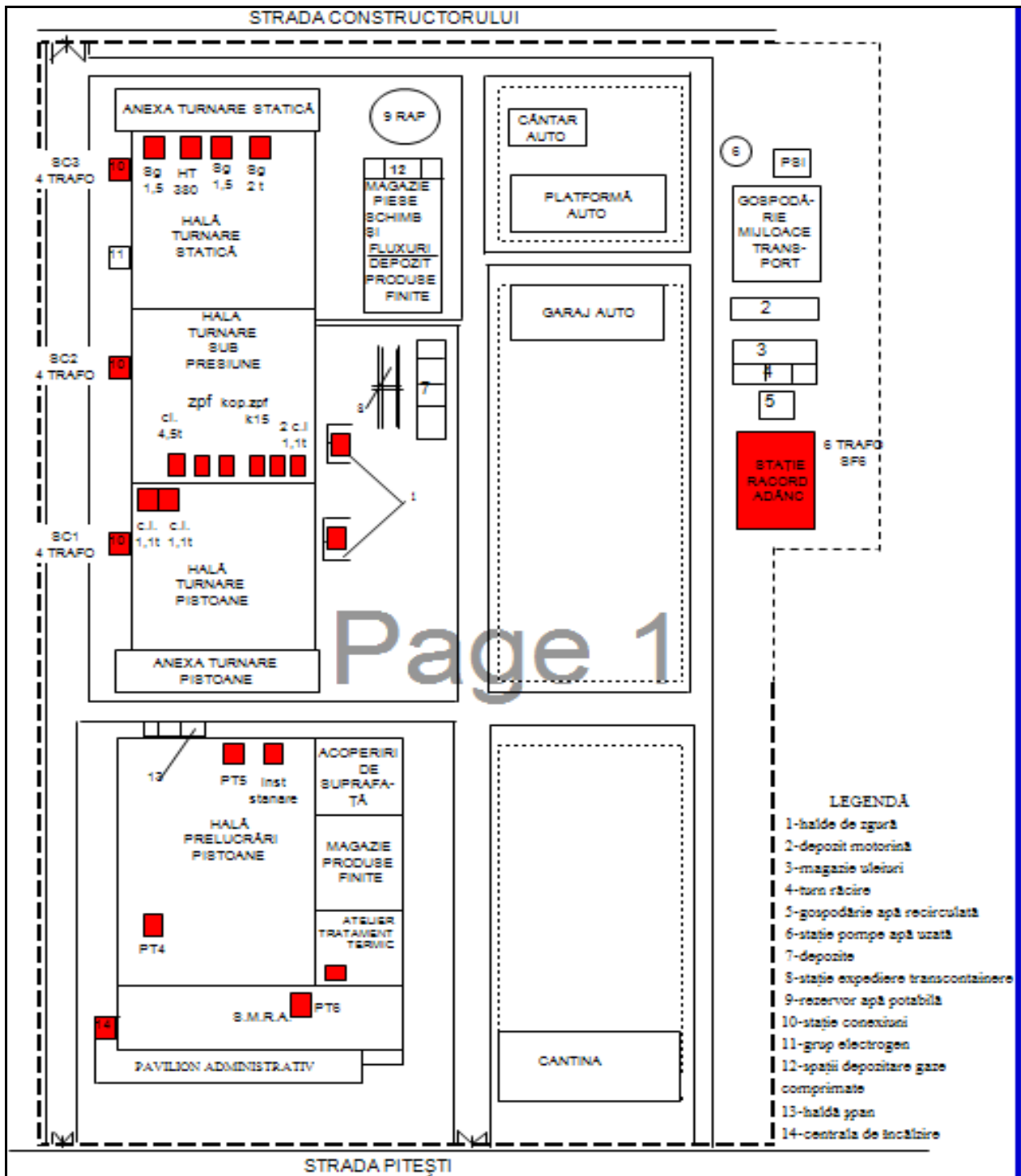
Pericolul deversărilor accidentale

- pierderi de substanțe periculoase, produse petroliere pe sol.

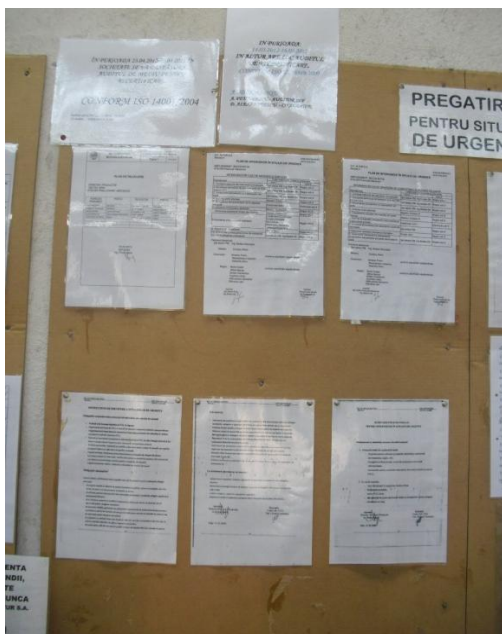
Estimarea frecvenței mică, datorită unei exploatare corespunzătoare a instalației.

Estimarea consecințelor mici pentru incinta instalației.

Riscul este scăzut.

Planul de amplasare zone cu risc de apariție a situațiilor de urgență pe amplasament

Măsuri pentru situațiile de urgență din cadrul secțiilor



Măsuri generale luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere a incendiilor, sau scurgerilor accidentale

- gospodărirea internă corespunzătoare este considerată o necesitate pentru diminuarea riscului de accident;
- protecția rețelelor electrice și a corpurilor de iluminat exterioare și interioare s-a realizat în faza de construcție. Rețelele electrice vor fi periodic verificate și întreținute de către profesioniști;
- se asigură iluminatul la obiectivele importante și pe căile de acces; paza obiectivului este asigurată non-stop de personalul angajat, în scopul prevenirii producerii unor accidente ca urmare a intrării persoanelor străine pe amplasament; este restricționat accesul în incintă și se face identificarea eventualilor vizitatori și scopul vizitei pe amplasamentul bazei de producție;
- materialele inflamabile vor fi păstrate conform normativelor specifice;
- căile de evacuare și acces sunt permanent ținute libere;
- nu se creează depozite haotice pentru deșeurile rezultate din activitățile de întreținere/reparații a mijloacelor auto proprii, acestea constituind deseori cauze pentru producerea de incendiu;
- instalațiile vor fi periodic verificate, ca și echipamentele de întreținere și intervenție;
- se păstrează permanent legătura cu echipele externe de intervenție, în special corpul de pompieri și protecția civilă;
- întreținerea permanentă a echipamentelor de intervenție în caz de incendiu (hidranți, extincitoare, lopeți, găleți, nisip, etc.).

Acțiuni planificate în eventualitatea în care un astfel de eveniment s-ar produce

În caz de accident se iau următoarele măsuri:

- în caz de accident minor se realizează intervenția locală cu resurse proprii și sunt informate autoritățile locale interesate. Intervenția se face de către personalul instruit din unitate, responsabilitățile fiecăruia fiind bine definite.
- în caz de autosesizare a unui accident, transmiterea informației autorităților competente se realizează telefonic de către persoana responsabilă cu siguranța, protecția mediului, muncii și PSI în unitate.

În privința pregătirii angajaților se fac următoarele precizări:

Pregătirea angajaților se face în primul rând la angajare și se urmărește în expunerea situației prezente în organizație privind pericolul producerii unor accidente grave ca urmare a unor neglijențe minore;

După angajare, se face instruirea periodică a acestora după o programă bine stabilită, urmărindu-se în special formarea deprinderilor în manipularea echipamentului de intervenție în caz de accident;

Echipa este formată din angajații din unitate și este pregătită în scopul alarmării și intervenției rapide în caz de accident, se vor fixa responsabilitățile pentru fiecare persoană și procedurile de acțiune pe fiecare sector de activitate;

Alarmarea serviciilor de intervenție din exterior se face de către responsabilul cu siguranța din unitate, iar activitățile de combatere în scopul minimizării efectelor se desfășoară în colaborare cu echipele externe de intervenție

Rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor sunt trecute în planurile de intervenție

Planuri de prevenire și intervenție

Pentru prevenirea și intervenția în cazul unui incendiu va exista **Planul de protecție împotriva incendiilor** vizat de autoritatea pentru situații de urgență.

S.C. ALTUR S.A.. are elaborat un **Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale (potrivit Ordinului MAPPM nr. 278/1997** privind Metodologia-cadru de elaborare a planurilor de prevenire și combatere a poluărilor accidentale la folosințele de apă potențial poluatoare.

În acest plan vor apărea toate situațiile de urgență, modul de comunicare în firmă, personalul care trebuie să ia deciziile și măsurile ce se impun în fiecare din aceste situații, inclusiv lucrările de mentenanță pentru prevenirea defecțiunilor și instruirea personalului pentru reducerea acțiunilor necontrolate.

7.3. Tehnici

Față de cele menționate mai sus se mai pot adăuga:

	Răspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
Inventarul substanțelor	A se vedea secțiunea 3.1
Trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că ele nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident	Gestionarea substanțelor periculoase de către personal calificat
Depozitare adecvată	A se vedea secțiunile 5.4 și 6.3
Rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor	
Proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiunilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice	Regulamente interne
ACȚIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	A se vedea secțiunea 7.3
Îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Planurile de prevenire și combatere menționate.
Căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență	
Echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare	
Izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apă pluvială, prin rețele separate de canalizare	Există posibilitatea colectării apelor de stingere a incendiilor în bazinul stației de repompare.

SECȚIUNEA 8

Zgomot și vibrații

8. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII


Conform legislației trebuie să se asigure măsuri și dotări speciale pentru izolarea și protecția fonică a surselor generatoare de zgomot și vibrații, să se verifice eficiența acestora și să se pună în exploatare numai cele care respectă următoarele limite ale nivelului de zgomot conform STAS 10009-88 și Ordinului 536/1997, art.17 :


- pentru incinta industrială nivelul acustic echivalent continuu nu va depăși **65 dB, Cz 60.**

8.1. Receptori

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Există un punct de monitorizare specificat care are legătură cu receptorul?	Frecvența monitorizării?	Care este nivelul zgomotului când instalația/sursa (sursele) funcționează?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
Nu este cazul, societatea este amplasată în zona industrială a orașului.	Zgomotul de fond este dat de activitatea din societățile învecinate și de circulația rutieră pe DN 65 Slatina – Pitești.	Sunt punctele de monitorizare a zgomotului prevăzute în Raportul amplasament.	Conform cerințelor autorizației integrate, propus anual.	Leq maxim 65 dB, CZ60, la limita instalației.	Da, prin autorizația integrată de mediu nr. 1/22.07.2013: Conform STAS 10009/1988 – 65 dB(A).

8.2. Surse de zgomot

Surse semnificative de zgomot și/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Natura zgomotului sau vibrației	Contribuția la emisia totală de zgomot	Acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot
Operația de sablare	2 instalații de sablare	Zgomotul produs de lovirea alicelor sau a bilelor de sticlă	Nivelul de zgomot atinge pragul de 101 dB	Executarea unei incinte cu strat interior de protecție fonică 
Încărcarea cuptoarelor	13	Căderea	80-90 dB	Evitarea căderii materialelor

Surse semnificative de zgomot și/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Natura zgomotului sau vibrației	Contribuția la emisia totală de zgomot	Acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot
	cuptoare de topire	materialului		de la înălțime. Amplasarea cuptoarelor în hală închisă
Mașini debitare bare	2 mașini	Tăierea barelor	90 -100 dB	Amplasarea mașinilor în hală închisă
Mașina de dezbătut miezuri MASDIM	1 mașină Secția Turnătorie Statică	Zgomot utilaj	78 dB	Amplasarea mașinilor în hală închisă
Manipularea deșeurilor		Încărcarea, descărcarea deșeurilor	80 -90 dB	
Operațiilor de debavurare – pilire ale pieselor turnate	Atelier debavurare Hala TSP	Zgomotul utilajelor	70-80 dB	
Producerea aerului comprimat 		Zgomotul utilajelor	70-80 dB	
Mijloace de transport materii prime, materiale auxiliare și produs finit, mijloace auto.	Traficul pe drumurile interioare	Zgomotul mijloacelor auto	65-75 dB (în incintă)	Întreținere corespunzătoare a utilajelor, conducerea preventivă. Activitatea se va desfășura în timpul zilei
Toate motoarele și sistemele hidraulice		Zgomotul pieselor în mișcare	60 – 70 dB	Întreținere corespunzătoare a motoarelor. Amplasarea utilajelor în hale închise.

În cadrul SC ALTUR SA:

Există „Analiza comparativă dintre nivelul acuității și expunerea la zgomotul industrial din S.C. ALTUR S.A., jud. Olt. Aceasta este făcuta de Fundația DSMS România.

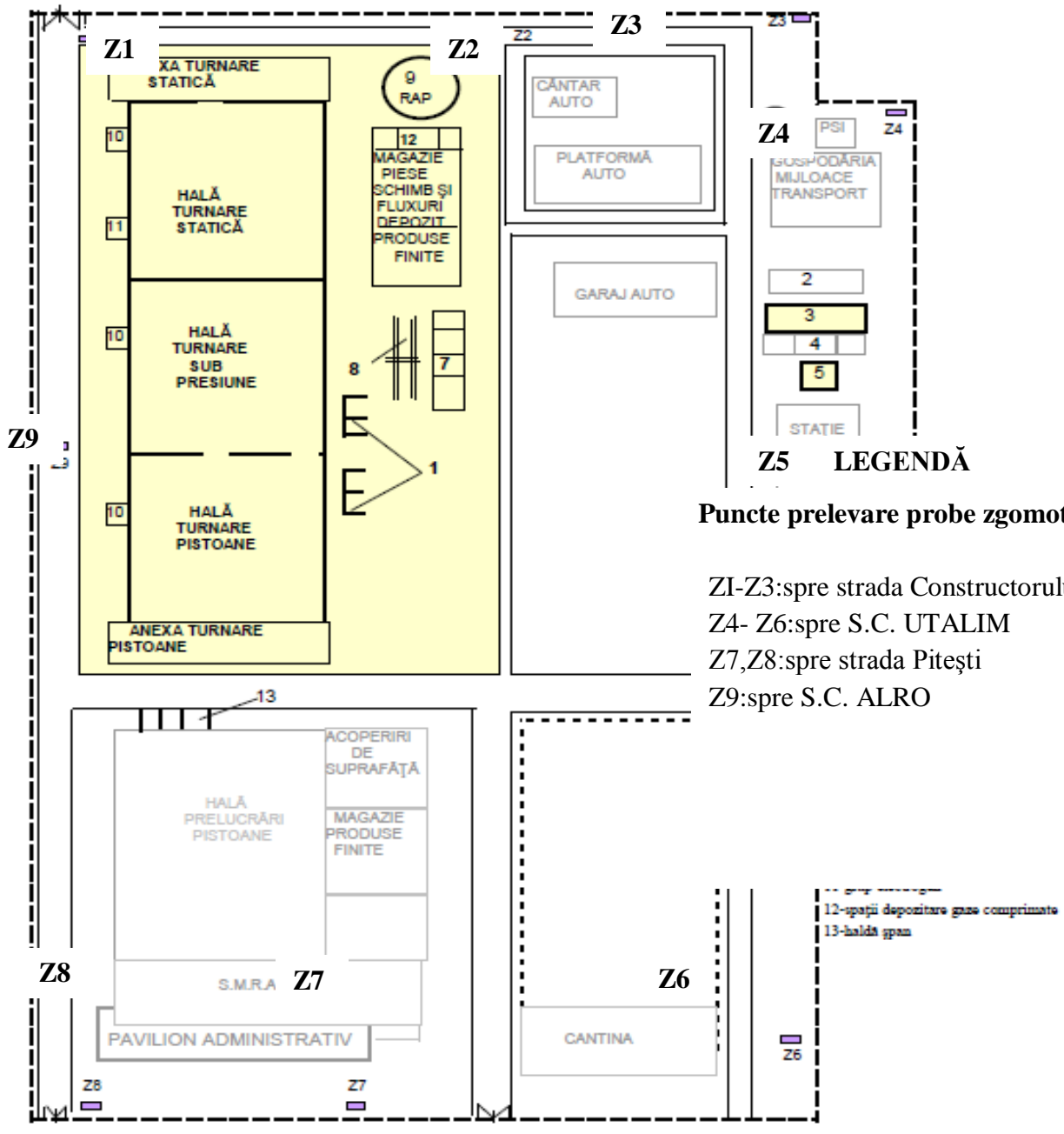
S.C. ALTUR S.A. nu face monitorizare în hale.

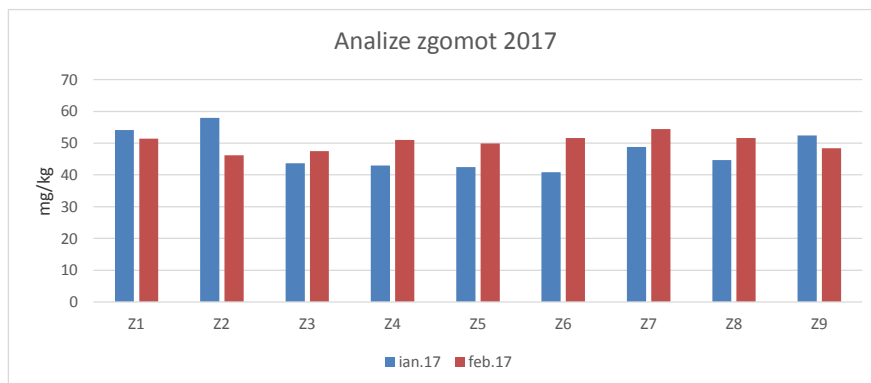
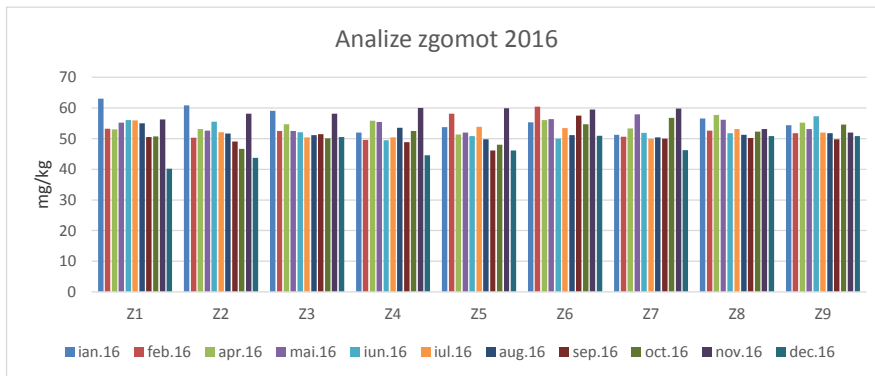
8.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Referința (denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate
Estimarea nivelului de zgomot s-a realizat în Raportul de amplasament ICIM 2005,	Respectarea legislației	Amplasamentul instalației IPPC	Prezentate mai jos	Prezentate mai jos

Referința (denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate
monitorizările periodice s-au realizat conform cerinței autorizației integrate nr.1/22.07.2013	de mediu			

Conform Planului de Acțiuni, Laboratorul de Mediu al S.C. ALTUR S.A. a monitorizat nivelul de zgomot pe amplasament în 9 puncte.





Concluzii

Din grafice se observă că în perioada 2016-2017 nu s-au înregistrat depășiri ale limitei de zgomot în unele puncte de monitorizare. Amplasamentul se află în extravilanul localității Slatina, în zona industrială și se învecinează cu alte unități, având surse de poluare sonoră de puteri compatibile. De asemenea, amplasamentul se află la o distanță de 1.500 m față de zona de locuit și astfel nu se pune problema unui disconfort din acest punct de vedere.

Principalele surse de poluare sonoră sunt procesele tehnologice din spațiile de producție și instalațiile exterioare aferente acestora, nivelul de zgomot din aceste locuri resimțindu-se în special asupra personalului direct productiv.

8.4. Întreținere

	Da	Nu	Dacă nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor/măsurilor
Procedurile de întreținere identifică în mod precis	Da		

cazurile în care este necesară întreținerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?			
Procedurile de exploatare identifică în mod precis acțiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?		Nu	

8.5. Limite

65 dB(CZ60) conform STAS 10.009/87, la limita incintei, conform autorizației integrate de mediu nr. 1/22.07.2013.

8.6. Informații suplimentare cerute pentru instalațiile complexe și/sau cu risc ridicat

Sursa ⁶⁾	Scenarii de avarie posibile	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului dacă se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate dacă apare și cine este responsabil?
Rulmenți defecti, axe dezechilibrate	Defecțiuni, uzură avansată	Se schimbă piesele uzate în cel mai scurt timp posibil	Nu este semnificativ	Dacă apar reclamații se caută sursa perturbatoare și se iau măsuri de reducere

⁶⁾ Aceasta se referă la fiecare sursă enumerată în *Tabelul 9.2*.

Minimizarea potențialului de disconfort datorat zgomotului, în special de la:

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Nu este cazul

- Manevrare mecanică,

Manevrarea pieselor, a deșeurilor - instituirea unor reguli de bună practică,

- Deplasarea vehiculelor, în special încărcătoare interne precum autoîncărcătoare;

Operațiunile se desfășoară de regulă pe timpul zilei

Cerința documentului de referință. Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adicente	Situația în instalație	Conformarea cu cerințele BAT
5.1. BAT generic BAT sunt: - dezvoltarea și implementarea strategiei de reducere a zgomotului cu măsuri specifice pentru surse; - utilizarea sistemelor închise pentru operațiuni cu nivel ridicat de zgomot, ca de exemplu sablarea	Este necesară dezvoltarea și implementarea strategiei de reducere a zgomotului cu măsuri specifice pentru surse.	DA , parțial.

<p>- utilizarea de măsuri adiționale descrise în secțiunea 4.10, în concordanță cu condițiile locale</p> <p><i>4.10. Reducerea zgomotului</i></p> <p>-utilizarea de amortizoare de reducere în toate locațiile exterioare și închiderea ușilor mai ales pe timp de noapte</p> <p>-sistem activ de insuflare a aerului în hală. Aceasta provoacă o creștere mai mică a presiunii în interior și reține zgomotul.</p> <p>-ventilatoare închise, izolarea conductelor de ventilație și utilizarea amortizoarelor,</p> <p>-reducerea numărului activităților de transport în timpul nopții.</p> <p>Închiderea totală a construcției turnătoriei este considerată bună.</p>	<p>Sablarea se desfășoară în cabine închise.</p> <p>Operațiunile de turnare se desfășoară în hală închisă.</p>	
--	--	--

SECȚIUNEA 9

Monitorizare

9. MONITORIZARE

9.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Conform cerinței autorizației integrate de mediu au fost monitorizate lunar emisiile :

Locul de prelevare : coș cupatoare ZPF1, ZPF2, ZPF (TSP), KOPPATZ și Instalație de sablare TSP

Parametru	U.M.	Laborator	Raportare
Dioxid de sulf (SO ₂)	mg / m ³	- Laborator ALTUR Laborator - ROMPETROL QUALITY CONTROL SRL	Trimestrial la APM Olt
Oxizi de azot (NO _x)	mg / m ³		
Monoxid de carbon (CO)	mg / m ³		
Pulberi totale în suspensie	mg / m ³		
Oxigen	%		
Temperatura			

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în aer.

Raportarea anuală privind emisiile în aer:

- Formular pentru raportare PRTR
- Chestionare anuale emisii

9.2. Monitorizarea emisiilor în apă

- *Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa de suprafață*

Nu se evacuează ape direct în apa de suprafață. Apele pluviale sunt evacuate în rețeaua de canalizare în sistem separativ

- *Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare*

Până în prezent monitorizarea s-a făcut lunar. În continuare se va face în conformitate cu cerințele noii autorizații de gospodărire a apelor și respectiv cu cerințele noii autorizații integrate de mediu.

- **Apa pluvială**, punctul de prelevare – colectare de pe acoperiș. Parametrii monitorizați: pH, suspensii, cloruri, CCO-Cr, materii în suspensie, Al, substanțe extractibile în eter de petrol, produse petroliere, reziduu fix;
- **Apă uzată menajeră și tehnologică preepurată**, punctul de prelevare – stația de repompare. Parametrii monitorizați: pH, suspensii, cloruri, Cl, detergenți anionici, azot amoniacal, sulfați, CCOCr;
- **Apă uzată tehnologică** punctul de prelevare - stația de apă uzată. Punctul de prelevare – intrare bazin stație de repompare. Parametrii monitorizați: Al, substanțe extractibile în eter de petrol, Pb, Cd, Cr⁶⁺, Ni, Zn, Mn

Laboratoarele care efectuează prelevarea probelor și efectuarea analizelor:

- **Laborator de mediu ALTUR:**
- **Laborator Rompetrol Quality Control S.R.L**

- **Laboratorul SC Compania de Apă Olt SA, Slatina**
- **Laboratorul SC ENecoConsulting SRL**
 - *Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană*

Nu se evacuează ape în rețeaua subterană.

Apa subterană nu a fost monitorizată în cadrul Raportului de amplasament ICIM din 2005.

A fost realizat un foraj de monitorizare. In 2017 s-a efectuat o nouă monitorizare, conform raportului de încercare nr. **0944 / 13.03.2017-Laborator de mediu GIVAROLI IMPEX S.R.L.** Parametrii monitorizați: pH, Fe, Amoniu, Nitrați, Nitriți, CCOCr, CBO5, oxidabilitate.

9.3. Monitorizarea solului

Laborator de mediu: Rompetrol Quality Control S.R.L (până în 2016).

Metoda de prelevare: RQC.LM-IO.09

Metoda de analiză: EPA 3051, EPA 7000A/1992

Locul prelevării: S1A, S1B, S2A, S2B, probă la 30 cm.

S-a monitorizat lunar concentrația aluminiului în sol.

Laborator SC EnEco Consulting SRL (din anul 2016)

Metoda de prelevare: STAS 7184/1: 84 . Soluri – Recoltarea probelor pentru studii pedologice și agrochimice.

Metoda de analiză: SR ISO 12020/2008.

Locul prelevării: S1A, S1B, S2A, S2B, probă la 30 cm.

S-a monitorizat lunar concentrația aluminiului în sol.

9.4. Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Evidența gestiunii deșeurilor conform HG 856/2002, pentru fiecare tip de deșeu.

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Cantitatea: generată, valorificată, eliminată, aflată în stoc	tone/lună		lunar	Date contabile
Stocarea provizorie, tratarea și transportul deșeurilor				
Valorificarea deșeurilor				
Eliminarea deșeurilor				

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deșeuri	“ Cercetare statistică privind generarea deșeurilor, pentru generatorii de deșeuri”, raportare anuală la APM Olt
--	---

9.5. Monitorizarea mediului

Contribuția la poluarea mediului ambiant – monitorizarea imisiilor în aer

Puncte de prelevare

- **I1:** 100 m distanță față de sursă, pe direcția N;
- **I2:** 300 m distanță față de sursă, pe direcția S;

- I3: Turnătoria Statică.

Parametru	U.M.	Mediere	Raportare
Dioxid de sulf (SO ₂)	mg / m ³	Media orară, din 3 probe	Trimestrial la APM Olt
Dioxid de azot (NO ₂)	mg / m ³	Media orară, din 3 probe	
Acid clorhidric (HCl)	mg / m ³	Media zilnică din 3 probe	
Fluor total (F)	mg / m ³	Media zilnică din 3 probe	
Monoxid de carbon (CO)	mg / m ³	Media zilnică din 3 probe	
Pulberi totale în suspensie	mg / m ³	Media zilnică din 3 probe	

9.6. Monitorizarea variabilelor de proces

Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
- materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare	Materiile prime sunt însoțite de buletine de analiză
- calitatea fiecărei clase de deșeuri generate	Deșeurile corespund clasificării generale.
Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului	Conform datelor prezentate mai jos

1. Pentru cuptoarele de topire ca parametri:

- temperatura de transvazare;
- încărcarea-descărcarea cuptorului
- se urmăresc consumurile de gaz pe calculatorul cuptorului

La instalația de tratament metalurgic-FD1-ROTOR:

- debitul de gaz (azot)
- cantitatea de flux (Coveral MTS 1565)
- timpul de degazare

2. Pentru cuptoarele de menținere ca parametri:

- se monitorizează continuu fără înregistrare temperatura băii de metal

3. Pentru cuptoarele de tratament termic ca parametri:

- temperatura de punere în soluție
- timpul de palier de la punerea în soluție
- timpul de călire
- timpul de menținere în apă
- timpul de îmbătrânire artificială
- timpul de palier de la îmbătrânirea artificială

9.7. Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală

Nu este cazul.

În cazul unor evacuări accidentale de substanțe periculoase pe sol se va monitoriza solul în zona accidentului.

9.8. Monitorizarea propusă pentru noua autorizație integrată

Este prezentată în Raportul de amplasament Cap. 7 .Stabilirea modelului conceptual.

Coordonatele punctelor de monitorizare și planul de amplasare al acestora se regasesc la pag. 213-215 ale Raportului de amplasament

SECȚIUNEA 10

Dezafectare

10. DEZAFECTARE

Cerințe BAT privind dezafectarea

Cerința documentului de referință Cele mai Bune Tehnici Disponibile în Forje și Turnătorii (BAT SF, mai 2005) și BREF adicente	Situția în instalație	Conformare a cu cerințele BAT
<p>5.1. BAT generic</p> <p>BAT sunt aplicarea tuturor măsurilor necesare pentru a preveni polurea în timpul dezafectării. Acestea includ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - minimizarea riscurilor ulterioare și a costurilor încă din faza de proiectare; - dezvoltarea și implementarea unui program de îmbunătățiri pentru instalațiile existente; - dezvoltarea și menținerea unui plan de închidere a amplasamentului pentru instalațiile noi și existente. 	<p>Proiectarea instalației s-a făcut pe baza unei tehnologii cunoscute, performante, avându-se în vedere minimizarea riscurilor.</p> <p>În permanență s-a avut în vedere îmbunătățirea performanței instalației, aducându-se îmbunătățiri continue.</p> <p>Există un plan de dezafectare a instalației menționat în Raportul de amplasament ICIM 2005. Mai jos sunt detaliate măsurile luate.</p>	DA

10.1. Măsurile de prevenire a poluării luate încă din faza de proiectare

- Utilizarea rezervoarelor și conductelor subterane este evitată atunci când este posibil (doar dacă nu sunt protejate de o izolație secundară sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Conductele de apă și canalizare, bazinele subterane de apă potabilă, tehnologică, apă de răcire: sunt realizate în construcție etanșă.

- Este prevăzută drenarea și curățarea rezervoarelor și conductelor înainte de demontare;

Înainte de demolare se vor curăța rezervoarele și conductele.

- Lagunele și depozitele de deșeurii sunt concepute având în vedere eventuala lor golire și închidere;

Se vor elimina toate deșeurile de pe amplasament, conform codurilor acestora.

- Izolația este concepută astfel încât să fie impermeabilă, ușor de demontat și fără să producă praf și pericol;

Da

- Materialele folosite sunt reciclabile (luând în considerare obiectivele operaționale sau alte obiective de mediu).

Materialele folosite sunt parțial reciclabile, parțial vor putea fi depozitate într-un depozit de materiale nepericuloase sau inerte.

10.2. Planul de închidere a instalației

Conform prevederilor OUG 195/2005 modificată și completată prin OUG 164/2008 la încetarea activităților cu impact asupra mediului, este obligatorie solicitarea și obținerea *avizului pentru stabilirea obligațiilor de mediu*.

Titularul autorizației trebuie să dezvolte un *plan de închidere* agreat de autoritatea competentă pentru protecția mediului.

Planul de închidere va conține avizele legale necesare acestei activități precum și planul de dezafectare a instalației propus de titular și acceptat de autoritatea de mediu. Planul de închidere este prezentat în anexă.

10.3. Structuri subterane

Structuri subterane	Conținut	Măsuri pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
Bazine, conducte de apă și de canalizare	Ape uzate Nămol	Apele uzate și nămolul vor fi vidanjate și transportate la stația de epurare Slatina.

10.4. Structuri supraterane

Clădire sau altă structură	Materiale periculoase	Alte pericole potențiale
Magazia de materiale periculoase	Substanțe periculoase	La demolare se vor lua măsurile corespunzătoare de protecție a muncii. Toate substanțele vor fi eliminate de pe amplasament prin transport la altă fermă sau urmând linia de eliminare a deșeurilor.

10.5. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Nu este cazul.

10.6. Depozite de deșuri

Nu sunt depozite definitive de deșuri pe amplasament.

10.7. Zone din care se prelevează probe

Zone/locații în care se prelevează probe de sol/apă subterană	Motivație
Probe de sol și apă subterană din punctele prezentate în Raportul de amplasament	Stabilirea aportului funcționării instalației la poluarea factorilor de mediu
Este necesară realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea	

cu minimum de risc pentru mediu? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați termenele la care vor fi realizate.	
Studiu	Termen (anul și luna)
Nu este cazul.	

SECȚIUNEA 11

Aspecte legate de amplasamentul pe care se află instalația

11. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Sunteți singurul deținător de autorizație integrată de mediu pe amplasament? Dacă da, treceți la Secțiunea 13	Da
--	-----------

11.1. Sinergii

În zona amplasamentului funcționează o unitate cu profil de metalurgie neferoasă - S.C.ALRO S.A. ALRO are specificul activității producerea aluminiului, funcționând cu trei sectoare de bază (conform Autorizației integrate de mediu nr. 1/29.01.2016):

- Fabricare și ambalare anozii

Este destinată fabricării anozilor coți necesari procesului de electroliză.

- Electroliză

Sunt trei secții de electroliză, cu câte 2 hale fiecare. Secțiile sunt prevăzute cu două centre de epurare uscată a gazelor, cu tehnologie Solios și realizează un randament de reținere a fluorului de 99,5%.

- Turnătorie

În secțiile de turnătorie, aluminiul electrolitic este aliat și turnat în diverse forme: sleburi, lingouri, sârmă, bare.

Principalii poluanți emiși:

Hale electroliză : fluor și compuși (HF), Fluoruri (pulberi), pulberi totale, SO₂, CF₄, C₂F₆

Secție anozii: pulberi, SO₂, NO_x

Secția turnătorie: pulberi, SO₂, NO_x, Cl.

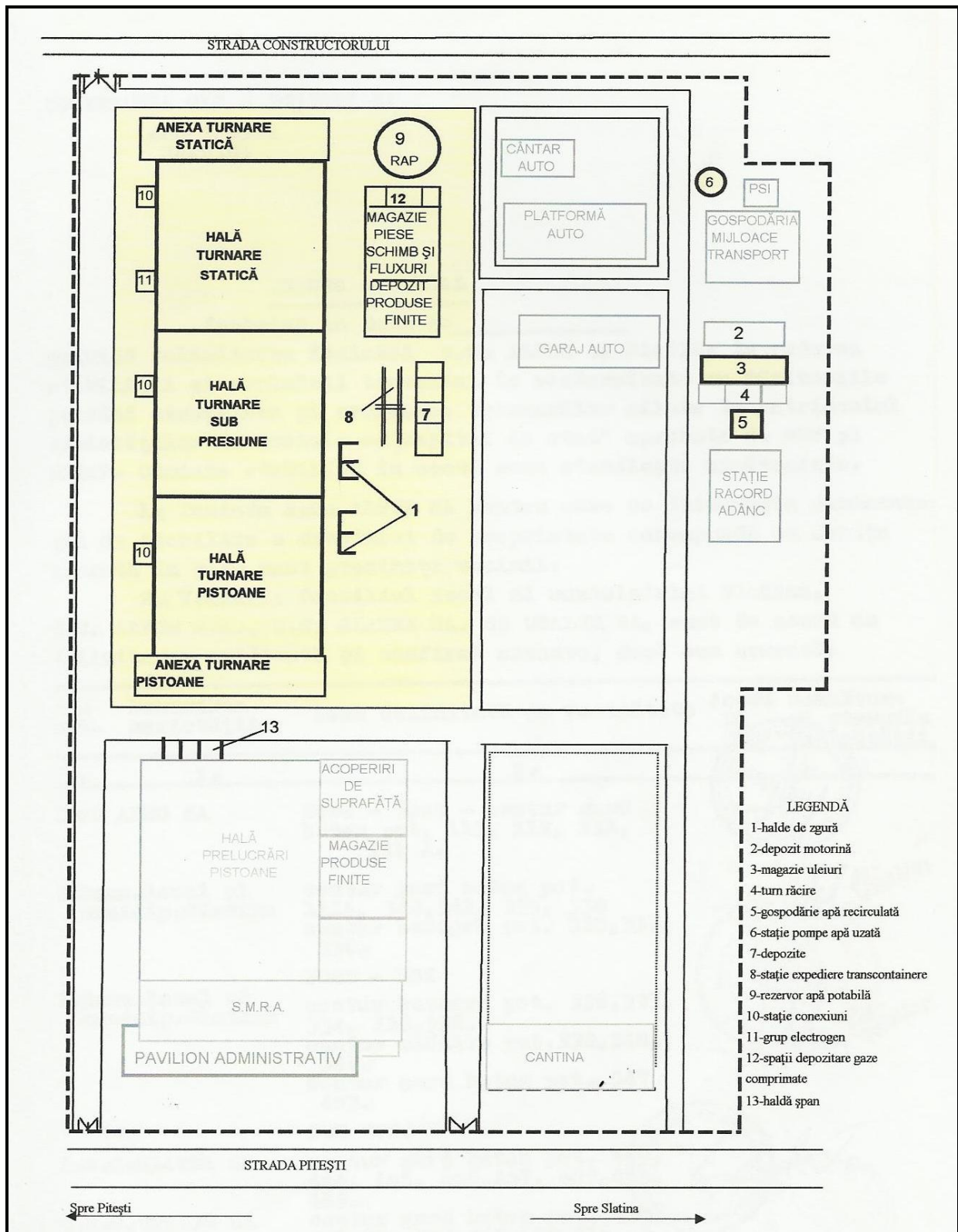
Poluanții se încadrează în limitele impuse de autorizația integrată de mediu.

Activitățile similare din zonă formează fondul de poluare, identificat prin monitorizarea imisiilor.

11.2. Selectarea amplasamentului

Amplasamentul luat în studiu este amplasamentul instalației IPPC autorizată în anul 2013. Delimitarea instalației IPPC este prezentată în planul anexat.

Delimitarea instalației IPPC de pe amplasament se poate vedea marcat cu galben pe schema de mai jos:



SECȚIUNEA 12

Limitele de emisie

12. LIMITELE DE EMISIE

12.1. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

BAT asociat cu nivelul de emisie

Următorul nivel de emisie este BAT:

- oricând este practică monitorizarea continuă este utilizată valoarea medie zilnică.
- emisiile în aer sunt bazate pe condiții standard: 273 k, 101,3 kPa și gaz uscat.
- BAT AEL pentru praf la topirea metalelor neferoase și tratament este 1-20 mg/Nmc . Factorul asociat cu BAT pentru praf la topirea aluminiului este 0,1 - 1 kg/t de aluminiu topit.
- Pentru a se conforma cu aceste cerințe BAT asociate cu nivelul de emisie poate fi necesară o instalație de curățare a gazelor reziduale, în acest caz BAT este pentru desprăfuirea uscată.

Tabelul 5.5. Emisii în aer asociate cu BAT la topirea aluminiului

Tip de cuptor	Parametru	Nivel de emisie (mg/Nmc)	Sisteme de reducere (tab. 3.21)
General	cloruri	3	
Cuptor cu cuvă	SO ₂	30-50	Sistem de filtre cu saci pentru instalațiile mai mari
	CO	150	
	COV	100 - 150	
Cuptor cu vatră	SO ₂	15	Sistem de filtre cu saci pentru instalațiile mai mari
	NO _x	50	
	CO	5	
	TOC	5	

- Volumul de oxigen în gazele de ardere variază între 17-21,9%.

Se propun pentru emisiile de la cuptoarele de topire valorile marcate din tabelul de mai sus, înregistrarea periodică a valorii medii zilnice un procent de referință de 20 % O₂, limita pentru pulberi 20 mg/Nmc, calculate în condiții standard

- **Dioxinele** (documentul de referință Cap. 3.8.2 și 4.5.1.4)

În procesul de topire dioxinele pot fi produse în condițiile în care anumiți poluanți sunt prezenți. Aceste condiții sunt:

- prezența ionilor de clor și a carbonului organic din: deșeuri, utilizarea cărbunelui, cocsului, combustibililor lichizi sau a diferitelor fluxuri;
- temperaturi cuprinse între 250 °C și 450 °C cu un timp suficient de rămânere în acest domeniu;
- prezența catalizatorilor precum cupru;
- prezența oxigenului.

În cazul utilizării lingourilor sau a deșeurilor metalice interne riscul formării dioxinelor în procesul de topire este foarte scăzut. Uneori retopirea deșeurilor metalice externe poate induce riscul formării dioxinelor.

Cuptoarele cu inducție

Tab. 3.33 emisiile de dioxine pentru diferite tipuri de turnătorii

Tipul de produs	Cuptorul	Capacitatea de topire (t/h)	Gaze reziduale (mc/h)	Măsuri de reducere	O ₂ (%)	PCDD/F (ngTEQ/Nmc)
Aluminiu	Cuptor cu reverberație (creuzet, vatră)	n.d.	n.d.		n.d.	0,002
Aluminiu	Cuptor cu reverberație (creuzet, vatră)	0,45	9300	Nu	18,8	0,002
Aluminiu	Cuptor cu cuvă	1,5	8400	Nu	18,4	0.01

Dioxine, prevenire și reducere

Dioxinele sunt relevante pentru procesele termice în care sunt prezente metalele. Dioxinele sau precursorii lor pot fi prezente în materiile prime sau este posibilă reformarea lor (sinteza de novo) în sistemele de reducere. Dioxinele sunt adsorbite de materialele solide și pot fi colectate prin scrubere sau filtre cu saci.

Măsurile primare (de interes) de prevenire a emisiilor de dioxine:

- menținerea concentrației particulelor materiale în recuperator la un nivel mai mic de 20 mg/mc trecerea rapidă a gazelor cu praf prin domeniul de temperatură 250-400 °C pentru prevenirea sintezei *de novo*;
- prevenirea sau minimizarea constructivă a prafului pe traiectoria de răcire în special în schimbătorul de căldură, utilizând tuburi verticale;
- topirea metalelor curate;
- utilizarea injecției de oxigen pentru asigurarea unei arderi complete.

În instalație se practică topirea metalelor curate.

5.5. Forme de turnare permanente

BAT asociat cu nivelul de emisie:

- se utilizează valori medii zilnice

Tabel 5.7. Nivel de emisie asociat cu BAT pentru turnarea în forme permanente

Parametru	Nivel de emisie
Praf	5-20
Ceață de ulei măsurată în total C	5-10

Se vor monitoriza după refacerea sistemului de ventilație al halelor, conform Planului de măsuri.

12.1.1. Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Instalația nu intră în categoria activităților și instalațiilor cuprinse în Anexa 1 a HG 780/2006 privind stabilirea schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră.

*) *Specificați mai jos sursa și factorul pentru emisiile de CO₂.*

12.2. Evacuări în rețeaua de canalizare orășenească

Apele uzate tehnologice și apele uzate menajere sunt colectate prin rețeaua internă de scurgere și dirijate către stația de pompare ape uzate, de unde, prin intermediul unei pompe submersibile tip ACV 100-15, se evacuează în rețeaua municipală administrată de S.C. COMPANIA DE APĂ OLT S.A., care în baza contractului de prestări servicii încheiat cu ALTUR S.A. efectuează epurarea în stația de epurare orășenească.

Apa pluvială este condusă separat în rețeaua de canalizare orășenească

Gama indicatorilor cuprinși în HG nr. 188/2002 (NTPA 002 pentru evacuările în rețeaua de canalizare orășenească și NTPA 001 pentru evacuările în cursurile de apă de suprafață) completată și modificată prin HG 352/2005, completată cu HG 118/2002, în funcție de indicatorii prezenți în apa uzată industrială provenită din instalație.

- **Laborator de mediu:** Rompetrol Quality Control S.R.L.
- **Laborator de mediu:** SC ENecoConsulting SRL

Nr.	Caracteristica	Metoda de analiză	UM	Valoarea maximă prevăzută
1	Aluminiu	Conform HG 188/2002 cu modificările și completările ulterioare, NTPA 002	mg/l	-
2	Substanțe extractibile în eter de petrol		mg/l	30
3	Plumb		mg/l	0,5
4	Cadmium		mg/l	0,3
5	Crom hexavalent		mg/l	0,2
6	Cupru		mg/l	0,2
7	Nichel		mg/l	1
8	Zinc		mg/l	1
9	Mangan		mg/l	2

Laborator de mediu: S.C. Compania de apă Olt S.A. Slatina și ALTUR

Caracteristica	Metoda de analiză	Valoarea maximă prevăzută
pH	Conform HG 188/2002 cu modificările și completările ulterioare, NTPA 002	8,5
Materii în suspensie		350
CBO5		300
CCOCr		500
CCOMn		-
Amoniu		30

12.3. Emisii ape uzate epurate în emisarul natural

Nu este cazul

**) Observație: Tabelul se va completa cu gama indicatorilor cuprinși în HG nr. 188/2002 (NTPA 002 pentru evacuările în rețeaua de canalizare orășenească și NTPA 001 pentru evacuările în cursurile de apă de suprafață) completată și modificată prin HG 352/2005, completată cu HG 118/2002, în funcție de indicatorii prezenți în apa uzată industrială provenită din instalație.*

SECȚIUNEA 13

Impact

13. IMPACT

13.1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

DOVEZI

Până în prezent s-au efectuat următoarele studii privind instalația:

- **Raportul de amplasament** realizat în 2005 de ICIM București, la solicitarea autorizației integrate;
- **Raportul de amplasament** realizat în 2013 de SC ENVIROMEP SRL CLUJ NAPOCA, la solicitarea autorizației integrate;
- **Raportul de amplasament** pentru revizuirea autorizației integrate din 2016;
- **Raport de amplasament actual**, revizuit în 2017;

13.2. Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare

Harta de referință pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație	Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive)	Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse - anexate acestei solicitări)
Raportul de amplasament	Instalația este situată în zona industrială deci nu sunt în zonă receptori sensibili.	Emisii atmosferice: NOx, CO, metale grele, Al.	Modelarea dispersiei poluanților a relevat concentrații scăzute pentru NOx, CO, pulberi. Planurile de dispersie sunt anexate. Evaluarea BAT s-a făcut în cadrul fiecărui capitol.

Habitat speciale

Cerință	Răspuns (Da/Nu/identificați/confirmați includerea, dacă este cazul)
Ați identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operațiile la care s-a făcut referire în Solicitare sau în evaluarea dumneavoastră de impact de mai sus?	Da SPA “Valea Oltului Inferior” (ROSPA0106) Impactul a fost prezentat în Raportul de amplasament Cap. 2.4.

13.2.1. Rezumatul evaluării impactului evacuărilor (extindeți tabelul dacă este nevoie)

Rezumatul evaluării impactului		
<p>Listați evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*)</p>	<p>Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate: dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (Conform calculului detaliat din anexa)</p>	<p>Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*</p>
<p>Emisiile atmosferice prin sistemul de ventilație al halelor, coșuri</p>	<p>Anexat s-a realizat o modelare detaliată a poluanților proveniți din instalație</p> <p>Concentrațiile rezultate în urma modelării:</p> <p>NOx: media anuală Poluanții se distribuie pe o suprafața alungită, pe direcția E – V și centru la latura sudică a amplasamentului, cu concentrații cuprinse între 0,1 – 1,1 μg/mc.</p> <p>media orară: Conc. 1 – 6 μg/mc pe distanța de 0 – 1000 m de amplasament pe direcția vântului.</p> <p>CO: media zilnică - Poluanții se distribuie pe o suprafața alungită, pe direcția SE – NV și centru pe latura sudică a amplasamentului, cu concentrații cuprinse între 7,0 și 0,05μg/mc.</p> <p>Pulberi: media anuală - Poluanții se distribuie pe o suprafața alungită, pe direcția E – V și centru la latura sudică a amplasamentului, cu concentrații cuprinse între 0,28 – 0,02 μg/mc.</p> <p>Media zilnică: poluanții se distribuie pe o suprafața alungită, pe direcția SE – NV și centru la latura sudică a amplasamentului, cu concentrații cuprinse între 0,02 - 0,34 μg/mc.</p> <p>Media orară: Cmax 12,39 la 154 m de zona coșurilor 7,17 – 12,39 la distanțe de 97 -187 m de zona coșurilor pe direcția vântului</p>	<p>Concentrațiile în imisie, rezultate din studiul dispersiei sunt sub limita admisibilă</p> <p>Limita conform Legii 104 -2011: media anuală:30 μg/mc</p> <p>media orară: 200 μg/mc</p> <p>media zilnică 10.000 μg/mc</p> <p>media anuală:40 μg/mc</p> <p>media zilnică: 50 μg/mc</p>

	<p>Datele din analiza emisiilor în perioada 2011 - 2012: Pulberi: I1 – medie 20 µg/mc I2 – medie 10 µg/mc I3 – medie 30 µg/mc</p> <p>Analiza emisiilor în cadrul Raportului de amplasament</p> <table border="1" data-bbox="432 546 965 1366"> <thead> <tr> <th>Parametru</th> <th>Valori medii mg/mc</th> <th>Limite conform STAS 12574/87 și Legii 104/2011 mg/mc</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Dioxid de sulf (SO₂)</td> <td>0,02 – 0,09</td> <td>0,350</td> </tr> <tr> <td>Dioxid de azot (NO₂)</td> <td>0,032 – 0,092</td> <td>0,200</td> </tr> <tr> <td>Acid clorhidric (HCl)</td> <td>0,0022 – 0,005</td> <td>0,10</td> </tr> <tr> <td>Fluor total (F)</td> <td>0,0008 – 0,0014</td> <td>0,005</td> </tr> <tr> <td>Monoxid de carbon (CO)</td> <td>0,3374 – 2,309</td> <td>10,0</td> </tr> <tr> <td>Pulberi totale în suspensie</td> <td>0,113 – 0,132</td> <td>0,05</td> </tr> </tbody> </table>	Parametru	Valori medii mg/mc	Limite conform STAS 12574/87 și Legii 104/2011 mg/mc	Dioxid de sulf (SO ₂)	0,02 – 0,09	0,350	Dioxid de azot (NO ₂)	0,032 – 0,092	0,200	Acid clorhidric (HCl)	0,0022 – 0,005	0,10	Fluor total (F)	0,0008 – 0,0014	0,005	Monoxid de carbon (CO)	0,3374 – 2,309	10,0	Pulberi totale în suspensie	0,113 – 0,132	0,05	<p>Monitorizarea emisiilor (a pulberilor) confirmă parțial datele teoretice. Diferențe apar din faptul că în calculul dispersiei nu s-au luat decât emisiile instalației IPPC, neluându-se emisiile de la centrala termică Pavilion Administrativ ALTUR și emisiile instalației învecinate ALRO. De asemenea emisiile au fost monitorizate până în 2013. După modernizarea din 2013 s-au redus mult emisiile fugitive. Valori mai mari s-au obținut pentru CO și pulberi. Valorile pentru CO nu depășesc limita admisibilă, pe când pulberile sunt de aproximativ 2- 2,2 ori mai mari. O altă cauză față de cele menționate mai sus ar fi emisiile fugitive și praful rezultat în urma unei perioade mari de secetă. Odată cu captarea emisiilor fugitive din hale prin refacerea sistemului de exhaustare a acestora (termen decembrie 2012), valorile s-au redus. De asemenea, este important să fie respectate valorile limită la emisie.</p>
Parametru	Valori medii mg/mc	Limite conform STAS 12574/87 și Legii 104/2011 mg/mc																					
Dioxid de sulf (SO ₂)	0,02 – 0,09	0,350																					
Dioxid de azot (NO ₂)	0,032 – 0,092	0,200																					
Acid clorhidric (HCl)	0,0022 – 0,005	0,10																					
Fluor total (F)	0,0008 – 0,0014	0,005																					
Monoxid de carbon (CO)	0,3374 – 2,309	10,0																					
Pulberi totale în suspensie	0,113 – 0,132	0,05																					
<p>Emisiile atmosferice sunt monitorizate periodic, conform cerinței autorizației integrate</p>	<p>În cadrul Raportului de amplasament s-au analizat emisiile din perioada 2016 – 2017.</p> <p>De asemenea, au fost făcute analize recente pentru emisiile de la cuptoarele ZPF1- ZPF3, ținându-se seama și de conținutul de oxigen.</p>	<p>Valorile s-au încadrat în limitele impuse de autorizația integrată de mediu nr. 3/ 27.03.2006.</p> <p>Limitele BAT sunt în prezent de asemenea respectate</p>																					
<p>Apele uzate sunt colectate în bazinul de stației de repompare</p>	<p>În cadrul Raportului de amplasament s-au analizat următorii parametri: pH, materii în suspensie, CBO5, CCOCr, substanțe extractibile, detergenți, sulfați, cloruri, amoniu, aluminiu, Pb, Cr total, Cr hexavalent, Cu, Ni, Zn. Valorile se încadrează în limitele impuse de NTPA 002-2002 și prevederile HG 351-2005 privind substanțele prioritar periculoase.</p>	<p>Se respectă parametrii de evacuare impuși de autorizația de mediu și/sau cei impuși de autorizația de gospodărire a apelor.</p>																					

Apele pluviale.		Se respectă limitele impuse de autorizația integrată de mediu și cea de gospodărire a apelor. În cazul în care se constată neconformități se caută cauzele și se iau măsuri de eliminare. În cazul unor poluări accidentale se anunță autoritățile competente.
Apele subterane din forajul de monitorizare.	Au fost analizate în martie 2017. Parametrii analizați și rezultatele obținute sunt prezentate în continuare: pH 8,07 Fe 0,166 mg/l Fe dizolvat (Fe^{2+}) < 0,02 mg/l Al^{3+} 0,0066 mg/l CBO5 < 1,0 mg/l CCO-Cr 2,50 mg/l Oxidabilitate/ indice de permanganat 0,82 mg/l Azot amoniacal (NH_4^+) 0,495 mg/l Azotați (NO_3^-) 0,565 mg/l Azotiți (NO_3^-) < 0,02 mg/l	Din raportul de încercare din 2017 rezultă o scădere a valorii la majoritatea parametrilor (excepție – azotații). Toate valorile parametrilor pentru care există limitele încadrează în valorile legii 458/2011. Aceste analize vor forma baza de referință pentru analizele următoare. În cazul în care se constată depășiri semnificative, se refac analizele, se caută cauzele și se iau măsuri de eliminare. În cazul unor poluări accidentale se anunță autoritățile competente.
Zgomotul	Conform adresei ARPM Craiova nr. 8407-23.12.2010 zgomotul se va verifica pe 4 laturi ale proprietății, la limita acesteia și/sau în zonele din vecinătatea surselor de zgomot. Frecvența de determinare - trimestrial.	Valoarea limită la limita incintei 65 dB,A, Cz 60 conform autorizației integrate de mediu nr. 3/27.03.2006. Monitorizarea permanentă arată încadrarea în valoarea limită admisă începând cu anul 2015 pentru mai mult de 95% din determinări. Pentru scăderea în continuare a procentului de depășiri este necesară dezvoltarea și implementarea strategiei de reducere a zgomotului cu măsuri specifice pentru surse.

13.3. Managementul deșeurilor

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea că deșeul este recuperat sau eliminat fără periclitarea sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai	Deșeurile sunt valorificate intern sau eliminate prin societăți autorizate, cele nerecuperabile sunt depozitate la depozitul de deșeuri a localității. Societatea deține contracte cu următoarele societăți autorizate în valorificarea, distrugerea, depozitarea deșeurilor:

ales fără:	<p>Contract de vânzare-cumpărare nr. 2//M/04.08.2011 cu S.C. REMAT OLT S.A. –Slatina</p> <ul style="list-style-type: none"> -deșeuri nemetalice neferoase reciclabile (cenuși din zguri, deșeuri din plastic) -deșeuri metalice feroase (fier vechi și șpan din fier) <p>Contract de presări servicii nr. 297/09.09.2010 cu S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L.-București</p> <ul style="list-style-type: none"> -furtunuri cauciuc-Act adițional nr. 1/12.04.2011 la Contractul de prestări servicii nr. 297/09.09.2010 -ulei uzat; -emulsie uzată; -condensatoare cu PCB; -ulei cu conținut de PCB; -cauciucuri deșeu; -plăci azbociment. <p>S.C. PRESTO SERV GENERAL S.R.L. are încheiat Contractul de colectare și incinerare deșeuri industriale nr. 1785/19.05.2010.</p> <p>Lista contractelor este prezentată în Anexa nr. 4.</p>
- risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; sau	Există numai dacă nu sunt gestionate conform planului existent în societate
-provocarea disconfortului prin zgomot și mirosuri;	Nu
- afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special;	Nu

Referitor la obiectivul relevant

- a) implementarea, cât mai concret cu putință, a unui plan de gestiune a deșeurilor avizat de autoritățile competente.

Identificați orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locală de planificare, inclusiv planul local pentru deșeuri	Faceți observații asupra gradului în care propunerile corespund cu conținutul unui astfel de plan
Planul Regional de Gestiune a Deșeurilor	Planul propriu se încadrează în obiectivele Planului Regional.

SECȚIUNEA 14

Programe de conformare și de modernizare

14. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

Nu este cazul.

ANEXA NR. 1.
MODELAREA DISPERSIEI POLUANȚILOR

Modelarea dispersiei poluanților

Poluanții de interes NO₂, CO, pulberi, proveniți din instalația IPPC.

Pentru calculul emisiilor se iau în considerare concentrațiile cele mai mari înregistrate în perioada 2012 - 2017; când nu au fost măsurate se ia valoarea limită BAT.

Pentru media orară (NO_x) s-a luat direcția cu frecvența cea mai mare (E).

Pentru media orară (pulberi) se însumează emisiile într-un punct, rezultatul fiind acoperitor

Poluant	Sursa	Concentrația poluantului la emisie (g/s)	Timp de mediere	Concentrația admisibilă - Legea 104/2011 (μg/m ³)	Datele sursei	Coordonatele fizice ale sursei	Coordonatele STEREO 70 ale sursei (rotunjite)	Coordonatele relative ale sursei
NO ₂	E1	0,112	Media orară	200	DxH =0,4 x 10m V=4,0m/s, temperatura 190 ⁰ C	44°26'25.92"N 24°23'6.70"E	451058 326903	Y = 5000 X = 5000
	E2	0,0825	Medie anuală	30 - pentru protecția vegetației	DxH =0,4 x 10m V=4,0m/s, temperatura 280 ⁰ C	44°26'25.56"N 24°23'6.09"E	451044 326892	Y = 4986 X = 4989
	E3	0,191			DxH =0,4 x 10m V=4,0m/s, temperatura 180 ⁰ C	44°26'25.15"N 24°23'5.48"E	451031 326879	Y = 4973 X = 4976

Poluant	Sursa	Concentrația poluantului la emisie (g/s)	Timp de mediere	Concentrația admisibilă - Legea 104/2011 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Datele sursei	Coordonatele fizice ale sursei	Coordonatele STEREO 70 ale sursei (rotunjite)	Coordonatele relative ale sursei
	E4	0,118			DxH = 0,5 x 11 m V=2.83m/s temperatura 220 ⁰ C	44°26'24.70"N 24°23'4.82"E	451016 326866	Y = 4958 X = 4963
	E5	0,046			DxH = 0,4 x 14 m V=1,55 m/s, temperatura 180 ⁰ C	44°26'31.90"N 24°22'58.81"E	450885 327089	Y = 4827 X = 5186
	E6	0,113			DxH = 0,7 x 14 m V=1,44m/s, temperatura 200 ⁰ C,	44°26'31.49"N 24°22'58.11"E	450869 327077	Y = 4811 X = 5174
	E7	0,0341			DxH = 0,5 x12m V=0,85m/s, temperatura 200 ⁰ C,	44°26'31.11"N 24°22'57.55"E	450857 327065	Y = 4799 X = 5162
	E12	0,037			DxH=0,5 x 10 m	44°26'32.16"N 24°22'57.77"E	450862 327097	Y = 4804 X = 5194

Poluant	Sursa	Concentrația poluantului la emisie (g/s)	Timp de mediere	Concentrația admisibilă - Legea 104/2011 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Datele sursei	Coordonatele fizice ale sursei	Coordonatele STEREO 70 ale sursei (rotunjite)	Coordonatele relative ale sursei
					V=0,85m/s, temperatura 30 ⁰ C,			
	E13	0,055			DxH=0,5 x 10 m V=0,85m/s, temperatura 30 ⁰ C,	44°26'32.47"N 24°22'57.33"E	450852 327107	Y = 4794 X = 5204
CO	E1	0,06	Media zilnică	10.000	DxH =0,4 x 10m V=4,0m/s, temperatura 190 ⁰ C	44°26'25.92"N 24°23'6.70"E	451058 326903	Y = 5000 X = 5000
	E2	0,036			DxH =0,4 x 10m V=4,0m/s, temperatura 280 ⁰ C	44°26'25.56"N 24°23'6.09"E	451044 326892	Y = 4986 X = 4989
	E3	0,029			DxH =0,4 x 10m V=4,0m/s, temperatura 180 ⁰ C	44°26'25.15"N 24°23'5.48"E	451031 326879	Y = 4973 X = 4976

Poluant	Sursa	Concentrația poluantului la emisie (g/s)	Timp de mediere	Concentrația admisibilă - Legea 104/2011 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Datele sursei	Coordonatele fizice ale sursei	Coordonatele STEREO 70 ale sursei (rotunjite)	Coordonatele relative ale sursei
	E4	0,051			DxH = 0,5 x 11 m V=2.83m/s temperatura 220 ⁰ C	44°26'24.70"N 24°23'4.82"E	451016 326866	Y = 4958 X = 4963
	E5	0,021			DxH = 0,4 x 14 m V=1,55 m/s, temperatura 180 ⁰ C	44°26'31.90"N 24°22'58.81"E	450885 327089	Y = 4827 X = 5186
	E6	0,048			DxH = 0,7 x 14 m V=1,44m/s, temperatura 200 ⁰ C,	44°26'31.49"N 24°22'58.11"E	450869 327077	Y = 4811 X = 5174
	E7	0,016			DxH = 0,5 x12m V=0,85m/s, temperatura 200 ⁰ C,	44°26'31.11"N 24°22'57.55"E	450857 327065	Y = 4799 X = 5162
	E12	0,019			DxH=0,5 x 10 m	44°26'32.16"N 24°22'57.77"E	450862 327097	Y = 4804 X = 5194

Poluant	Sursa	Concentrația poluantului la emisie (g/s)	Timp de mediere	Concentrația admisibilă - Legea 104/2011 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Datele sursei	Coordonatele fizice ale sursei	Coordonatele STEREO 70 ale sursei (rotunjite)	Coordonatele relative ale sursei
					V=0,85m/s, temperatura 30 ⁰ C,			
	E13	0,010			DxH=0,5 x 10 m V=0,85m/s, temperatura 30 ⁰ C,	44°26'32.47"N 24°22'57.33"E	450852 327107	Y = 4794 X = 5204
Pulberi	E1	0,0157	Media zilnică Medie anuală	50 40 - pentru protecția sănătății umane	DxH =0,4 x 10m V=4,0m/s, temperatura 190 ⁰ C	44°26'25.92"N 24°23'6.70"E	451058 326903	Y = 5000 X = 5000
	E2	0,0158			DxH =0,4 x 10m V=4,0m/s, temperatura 280 ⁰ C	44°26'25.56"N 24°23'6.09"E	451044 326892	Y = 4986 X = 4989
	E3	0,0177			DxH =0,4 x 10m V=4,0m/s, temperatura 180 ⁰ C	44°26'25.15"N 24°23'5.48"E	451031 326879	Y = 4973 X = 4976

Poluant	Sursa	Concentrația poluantului la emisie (g/s)	Timp de mediere	Concentrația admisibilă - Legea 104/2011 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Datele sursei	Coordonatele fizice ale sursei	Coordonatele STEREO 70 ale sursei (rotunjite)	Coordonatele relative ale sursei
	E4	0,0174			DxH = 0,5 x 11 m V=2.83m/s temperatura 220 ⁰ C	44°26'24.70"N 24°23'4.82"E	451016 326866	Y = 4958 X = 4963
	E5	0,006			DxH = 0,4 x 14 m V=1,55 m/s, temperatura 180 ⁰ C	44°26'31.90"N 24°22'58.81"E	450885 327089	Y = 4827 X = 5186
	E6	0,016			DxH = 0,7 x 14 m V=1,44m/s, temperatura 200 ⁰ C,	44°26'31.49"N 24°22'58.11"E	450869 327077	Y = 4811 X = 5174
	E7	0,006			DxH = 0,5 x12m V=0,85m/s, temperatura 200 ⁰ C,	44°26'31.11"N 24°22'57.55"E	450857 327065	Y = 4799 X = 5162
	E12	0,005			DxH=0,5 x 10 m	44°26'32.16"N 24°22'57.77"E	450862 327097	Y = 4804 X = 5194

Poluant	Sursa	Concentrația poluantului la emisie (g/s)	Timp de mediere	Concentrația admisibilă - Legea 104/2011 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Datele sursei	Coordonatele fizice ale sursei	Coordonatele STEREO 70 ale sursei (rotunjite)	Coordonatele relative ale sursei
					V=0,85m/s, temperatura 30 ⁰ C,			
	E13	0,005			DxH=0,5 x 10 m V=0,85m/s, temperatura 30 ⁰ C,	44°26'32.47"N 24°22'57.33"E	450852 327107	Y = 4794 X = 5204

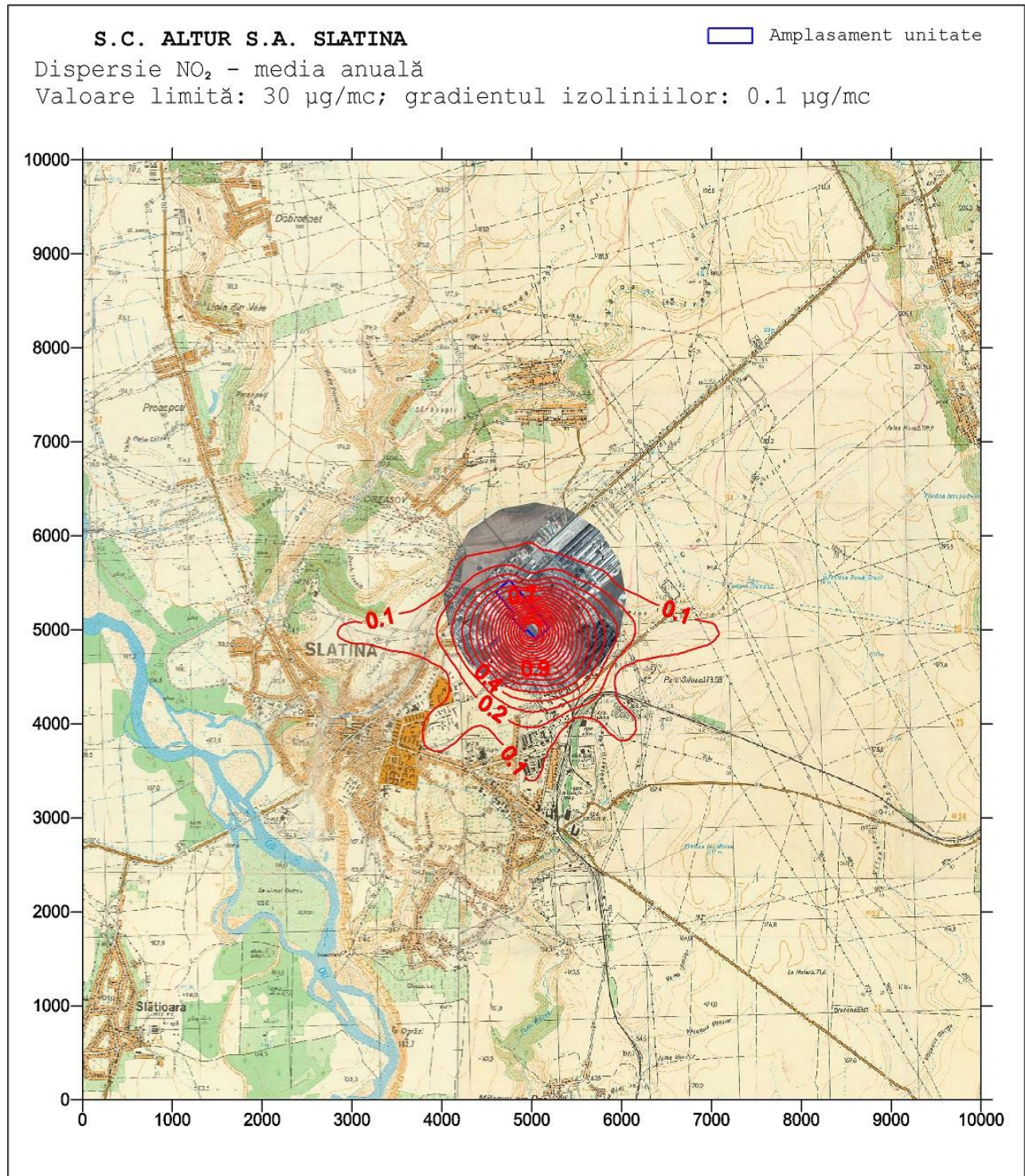
Date atmosferice:

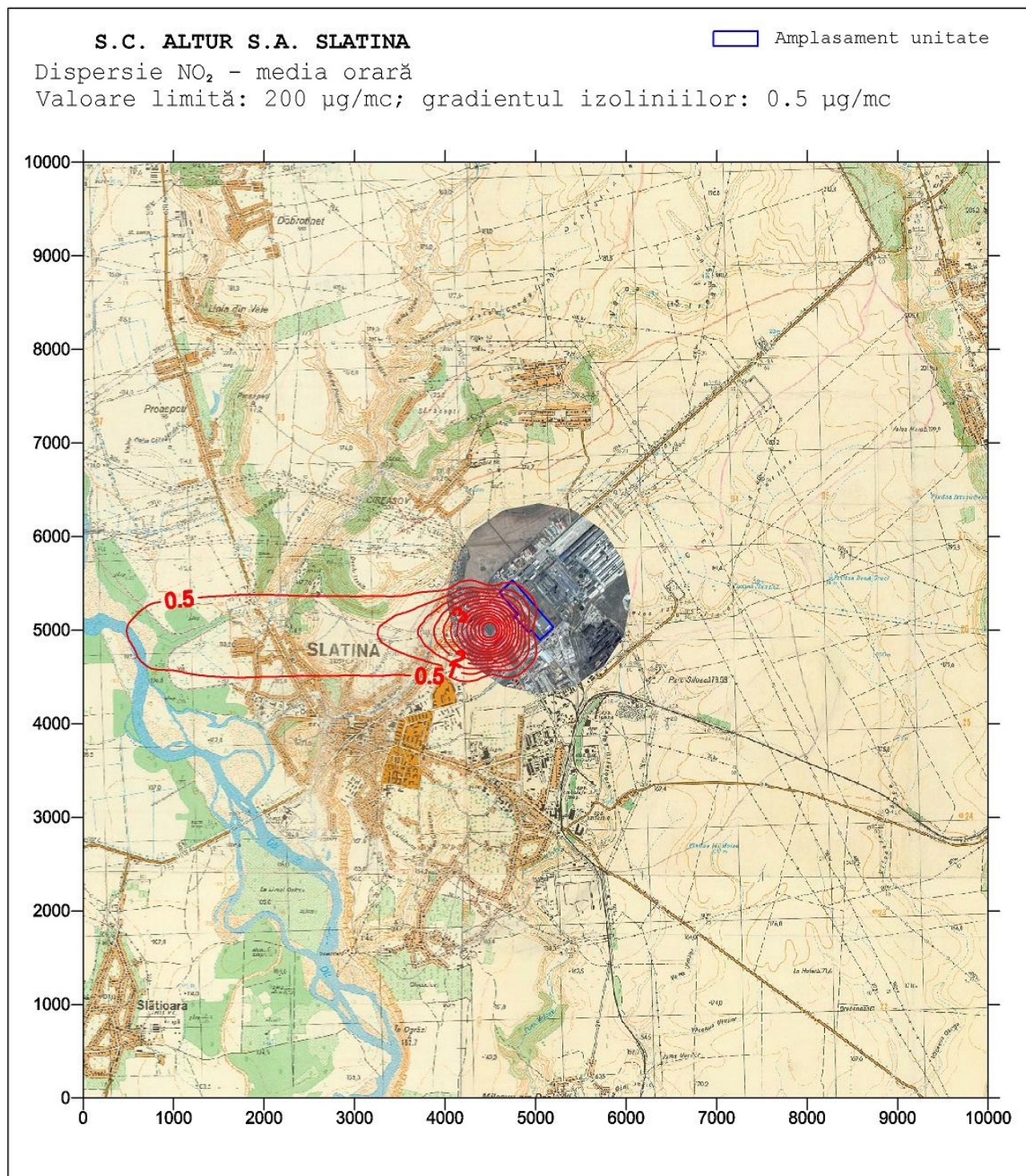
Frecvența medie - %									Viteza medie – m/s							
N	NE	E	SE	S	SV	V	NV	Calm	N	NE	E	SE	S	SV	V	NV
4,0	5,0	17,0	5,0	2,0	3,0	8,0	5,0	51,0	2,2	1,8	2,3	2,6	2,2	2,4	2,6	3,1

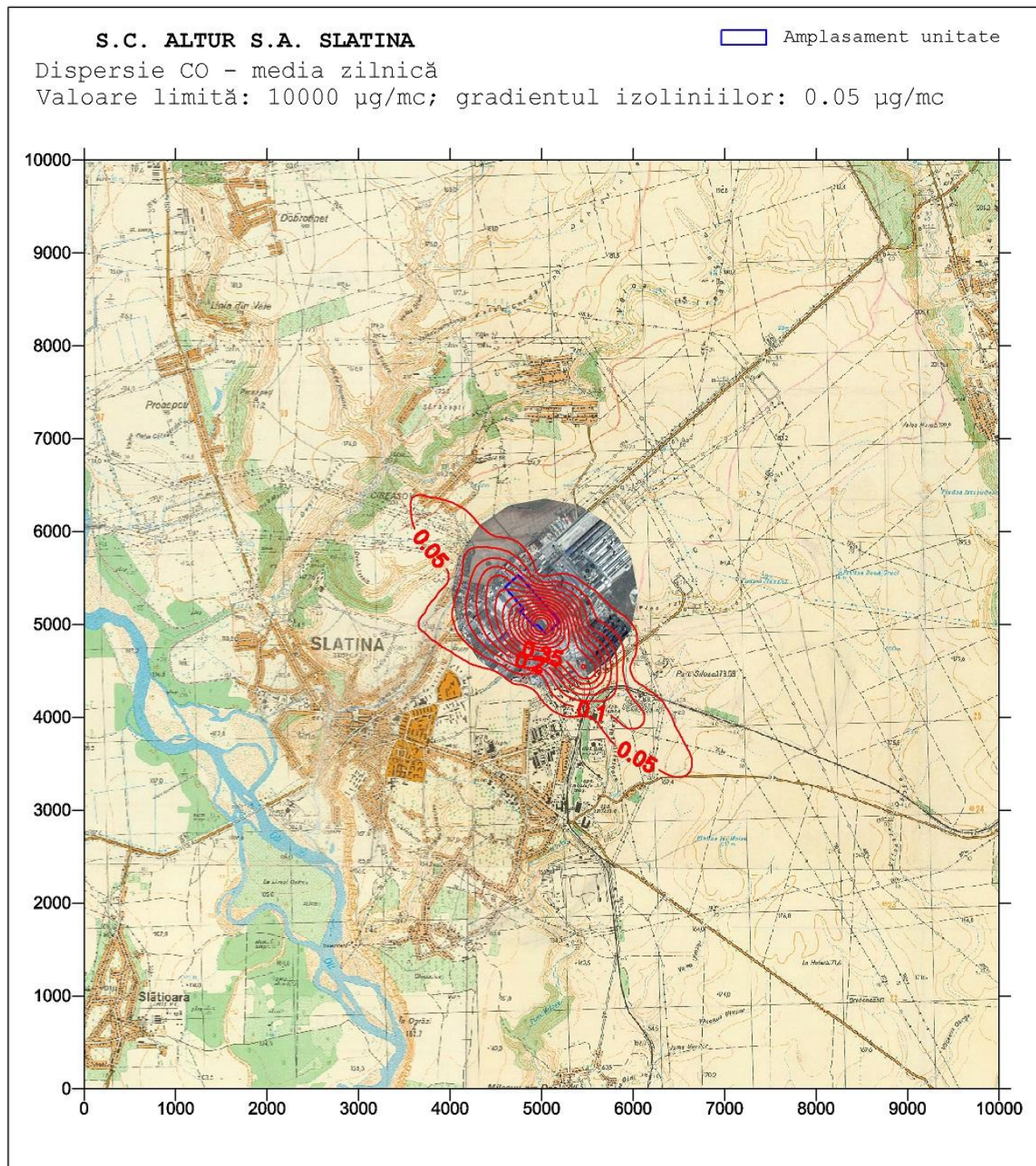
Temperatura medie anuală – **10,7 °C**

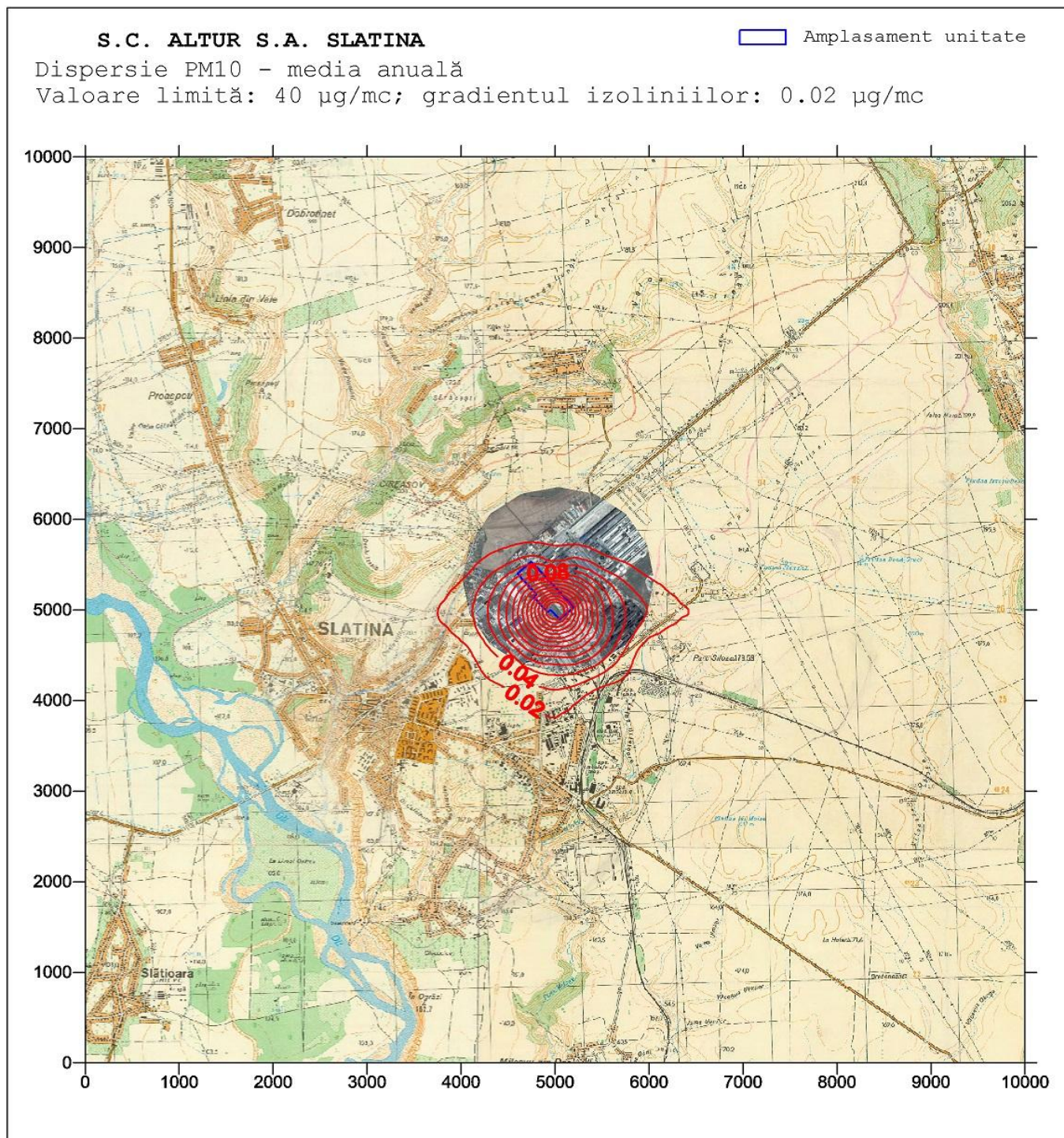
- **Calculul imisiilor**

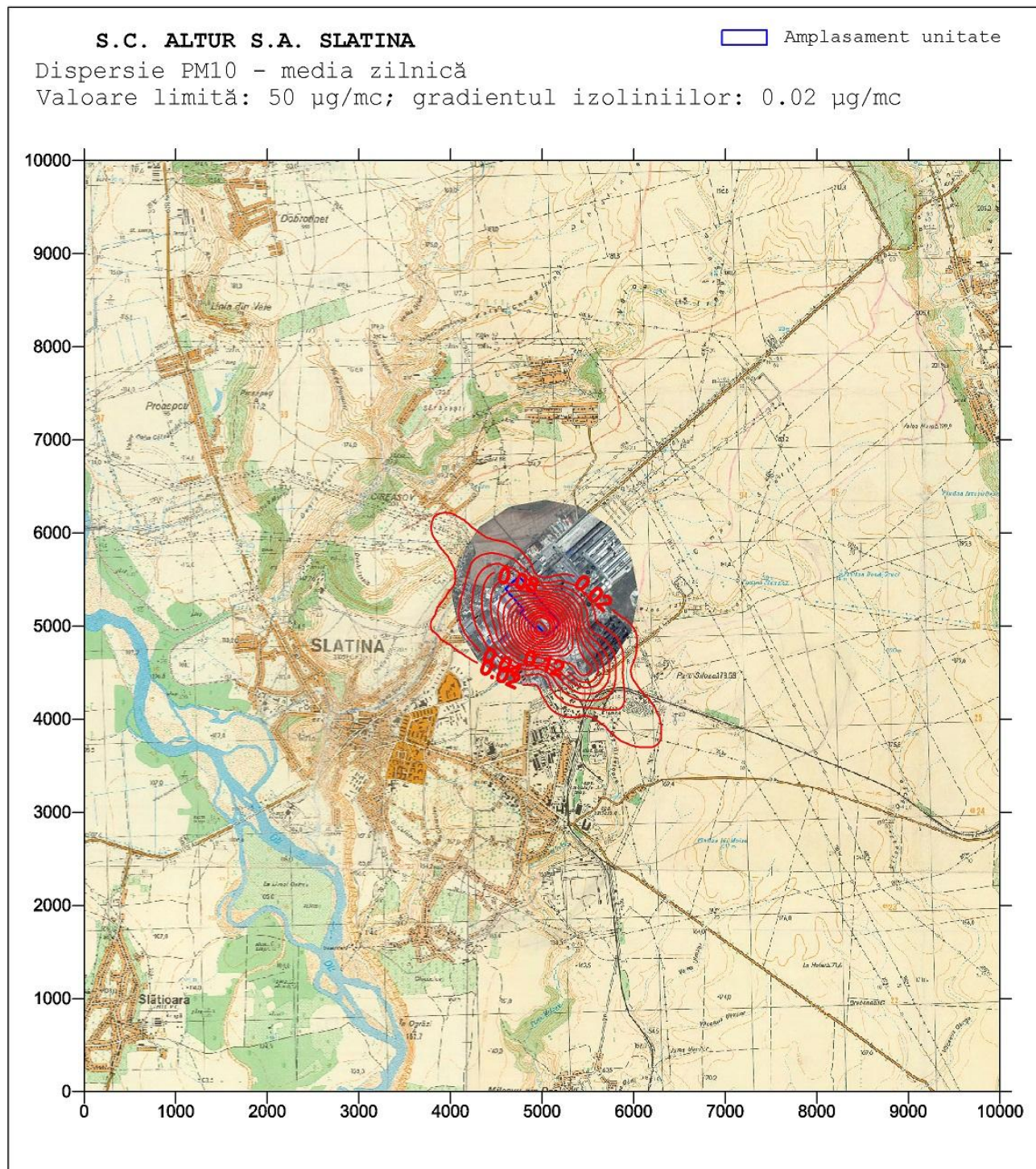
S-a făcut un studiu de dispersie a poluanților rezultați pentru determinarea modului de repartiție al acestora în atmosferă, raportat la condițiile climatice locale și de amplasament. Studiul de dispersie al poluanților atmosferici s-a făcut cu programul **SIMGP v.4.1**. Acest program simulează transportul de gaze și pulberi și calculează pentru acestea, concentrații medii, pentru diferite perioade de timp: 1h, 24 ore, o lună, un an.











Dispersia pulberilor media de scurtă durată

Rezultatele calculului de dispersie Pulberi

Rezultatele calculului de dispersie pulberi - timp de mediere: 1h

Date tehnice ale sursei, meteo și de teren (pentru date introduse)

Poluant	PM10	Temperatura gazelor în cos	200.0	[°C]
CMA 1h	50.0 [ug/mc]	Temperatura medie a aerului	10.5	[°C]
Rata de emisie	.099 [g/s]	Viteza medie orară a vântului	2.3	[m/s]
Înălțimea fizică a sursei	10.0 [m]	Stabilitatea atmosferică	6	
Diametrul gurii cosului	1.5 [m]	Inversiunea termică	infinita	
Viteza gazelor în cos	2.0 [m/s]	Tip teren dispersie	urban	

**Concentrații calculate pe axa vântului pentru datele introduse
cat și pentru alte stări meteo - timp de mediere: 1h [ug/mc]**

Distanța [m]	Stab 6 Vvint 2.3	Stab 1 Vvint 1.5	Stab 2 Vvint 2	Stab 3 Vvint 3	Stab 4 Vvint 3.5	Stab 5 Vvint 2.5
0.0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
200.0	9.97	4.58	3.89	5.00	7.41	7.99
400.0	5.03	1.39	1.09	1.50	2.53	4.31
600.0	3.12	0.62	0.48	0.70	1.23	2.75
800.0	2.05	0.34	0.26	0.41	0.74	1.84
1000.0	1.45	0.23	0.17	0.27	0.50	1.31
1200.0	1.08	0.18	0.13	0.19	0.36	0.98
1400.0	0.84	0.15	0.12	0.15	0.28	0.76
1600.0	0.67	0.15	0.11	0.12	0.22	0.61
1800.0	0.55	0.13	0.10	0.10	0.18	0.51
2000.0	0.47	0.12	0.09	0.09	0.15	0.43
Conc Max	12.39	7.17	7.61	9.97	10.59	8.11
X Max	154.0	115.0	100.0	97.0	122.0	187.0
Hefectiv	--	--	--	--	--	--

Recomandari:
--

ANEXA NR. 2.

CERTIFICATE

- **Certificat de înregistrare**
- **Certificat de proprietate**
- **Certificate ISO 14.001**
- **Organigrama ALTUR**

ANEXA NR. 3.

PLANURI

- **Plan de amplasament,**
- **Plan de amplasare și delimitarea corpurilor de proprietate**
- **Plan de situație**
- **Delimitarea instalației IPPC**
- **Planuri amplasare utilaje halele TS și TSP**
- **Puțuri forate și conducte apă potabilă**
- **Rețea canalizare menajeră**
- **Rețea canalizare pluvială**
- **Rețele exterioare de gaze**
- **Plan de amplasare hidranți**
- **Plan risc situații de urgență**

ANEXA NR. 4.

CONTRACTE; DEȘEURI

- **Contracte**
- **Raportarea statistică pentru 2013 - 2016**

ANEXA NR. 5.
FIȘE TEHNICE DE SECURITATE

ANEXA NR. 6.
BULETINE DE ANALIZĂ