

Beneficiar:

HORSE ROMÂNIA SA

**RAPORT DE AMPLASAMENT
PENTRU
ACTIVITATEA DESFĂȘURATĂ
DE SOCIETATEA HORSE
ROMÂNIA SA,
ORAȘ MIOVENI, JUDEȚUL ARGES**

2024

LISTA DE SEMNĂTURI

ELABORATOR

SC ECOSERV MEDIU PAD SRL

Expert de mediu
Alexandru Popescu




SC ARGIF PROIECT SRL

COLECTIV DE ELABORARE

Expert de mediu Mihaela Pană

Ing. Elena Duminiță

Ing. Marius Ivașcu



BORDEROU

1. INTRODUCERE	6
1.1. CADRUL GENERAL	6
1.2. CADRUL LEGISLATIV.....	8
1.3. OBIECTIVE	9
1.4. SCOP SI ABORDARE	10
2. DESCRIEREA AMPLASAMENTULUI	11
2.1. LOCALIZAREA AMPLASAMENTULUI.....	11
2.2. DREPTUL DE PROPRIETATE ACTUAL	12
2.3. UTILIZAREA ACTUALA A AMPLASAMENTULUI	12
2.3.1. <i>Categoria de activitate si referiri BAT</i>	13
2.3.2. <i>Construcții și instalații</i>	15
2.3.3. <i>Procese tehnologice</i>	30
2.3.4. <i>Asigurarea utilităților</i>	54
2.4. UTILIZAREA TERENULUI IN VECINĂTATEA AMPLASAMENTULUI	63
2.5. UTILIZARE SUBSTANȚE CHIMICE PE AMPLASAMENT.....	63
2.6. TOPOGRAFIA SI DRENAREA TERENULUI	88
2.7. SOLURILE.....	88
2.8. GEOLOGIE SI HIDROGEOLOGIE.....	89
2.8.1. <i>Geologie</i>	89
2.8.2. <i>Hidrogeologie</i>	91
2.9. HIDROLOGIE.....	94
2.10. AUTORIZAREA ACTIVITĂȚII DESFĂȘURATE PE AMPLASAMENT	95
2.11. PROGRAMUL DE MONITORIZARE.....	96
2.12. INCIDENTE PROVOCATE DE POLUARE	105
2.13. SPECII SAU HABITATE SENSIBILE SAU PROTEJATE CARE SE AFLA IN APROPIERE.....	106
2.14. CONDIȚII DE CONSTRUCȚIE.....	107
2.15. RĂSPUNS DE URGENȚĂ	108
3. ISTORICUL TERENULUI.....	108
4. RECUNOASTEREA TERENULUI.....	109
4.1. PROBLEME RIDICATE.....	109
4.2. DEȘEURI	111
4.3. DEPOZITE DEȘEURI.....	123
4.4. DEPOZITE DE MATERIALE SI SUBSTANȚE CHIMICE.....	126
4.5. ÎNSTALAȚII GENERAL DE EVACUARE A APELOR UZATE	128
4.6. ÎNCINTA.....	130
4.7. SISTEME DE SCURGERE	130
5. ANALIZA REZULTATELOR DETERMINĂRILOR PRIVIND CALITATEA FACTORILOR DE MEDIU PE AMPLASAMENT	131
5.1. SOLUL	132
5.2. ANALIZA APEI SUBTERANE	133
5.3. ANALIZA CONCENTRAȚIILOR EMISIILOR ÎN ATMOSFERĂ.....	141
5.4. CALITATEA AERULUI ATMOSFERIC	152
5.5. REZULTATELE ACTIVITĂȚII DE MONITORIZARE A ZGOMOTULUI.....	153
6. CONCLUZII, INTERPRETAREA REZULTATELOR SI RECOMANDĂRI	156
7. BIBLIOGRAFIE.....	161
8. ANEXE.....	163

BORDEROU TABELE

Tabel 1. Coordonatele geografice STEREO 70 ale amplasamentului HORSE ROMÂNIA S.A.	12
Tabel 2. Conformarea activității desfășurate în cadrul instalației IPPC cu BAT privind sistemul de management de mediu	14
Tabel 3. Situația halelor de producție pe fiecare dintre departamentele care au fost transferate către HORSE ROMÂNIA SA	17
Tabel 4. Instalații pentru reținere și dispersia poluanților în atmosferă – HORSE ROMÂNIA SA 26	
Tabel 5. Decantoare-separatoare de produse petroliere	28
Tabel 6. Instalații de recirculare a apei din cadrul HORSE ROMÂNIA SA.....	30
D. Instalații pentru stingerea incendiilor aferent HORSE ROMÂNIA SA sunt compuse din:	
Tabel 7. Cerințe BREF/BAT cuptoare tip shaft.....	37
Tabel 8. Raportarea activității desfășurate în cadrul Turnatoriei aluminiu la Documentul de Referință (BREF) privind “Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005”, cap. 5.1. Cerințe general aplicabile, cap 5.3. BAT aplicabile turnării aluminiului și cap. 5.5. BAT Turnarea în matrițe permanente.....	37
Tabel 9. Necesarul și cerința de apă pentru HORSE ROMÂNIA S.A.	56
Tabel 10. Debitul și volumele de apă uzate evacuate în rețeaua de canalizare Automobile Dacia 58	
Tabel 11. Lista punctelor de amplasare a contorilor de gaz/energie electrică	59
Tabel 12. Principalele substanțe și materiale utilizate în cadrul proceselor tehnologice desfășurate în cadrul HORSE ROMÂNIA S.A.	64
Tabel 13. Substanțele chimice toxice și periculoase identificate în conformitate cu Legea nr. 59/2016, care se utilizează pe amplasamentul HORSE ROMÂNIA S.A.....	84
Tabel 14. Monitorizare emisii în aerul atmosferic.....	96
Tabel 15. Monitorizarea apă potabilă distribuită, apă de proces și apă evacuată în sistemul de canalizare apă menajeră și pluvial -industrială al platformei industriale Automobile Dacia.....	98
Tabel 16. Monitorizare calitate apă subterană	100
Tabel 17. Modul de conformare al activității HORSE ROMÂNIA SA cu prevederile Documentului de referință privind principiile generale de monitorizare - iulie 2003	102
Tabel 18. Tipurile, cantitățile, modul de depozitare și de gestionare a deșeurilor produse (inclusiv deșeurile din ambalaje), colectate și stocate temporar pe amplasamentul HORSE ROMÂNIA SA.....	111
Tabel 19. Deșeuri generate de la compactare - balotare deșeuri din ambalaje	121
Tabel 20. Deșeuri de ambalaje introduse pe piață la nivelul anului 2023 – RMR SA (actual HORSE ROMÂNIA SA).....	122
Tabel 22. Depozite de combustibili și uleiuri – HORSE ROMÂNIA S.A.....	126
Tabel 23. Depozite gaze comprimate	127
Tabel 24. Depozite de substanțe chimice	128
Tabel 25. Decantoare – separatoare de produse petroliere	129

<i>Tabel 26.</i>	Rezultatele analizelor pentru proba de sol prelevată – 04.08.2023 în raport cu limitele prevăzute e Ordinul 756/1997	133
<i>Tabel 27.</i>	Coordonatele STEREO 70 caracteristicile forajelor de monitorizare.....	134
<i>Tabel 28.</i>	Calitatea apelor subterane – anul 2023, în raport cu valorile prag specifice ROAG05 Lunca și terasele râului Argeș, valori de referință AGA și Ordonanței 7/2023	135
<i>Tabel 29.</i>	Calitatea apelor uzate evacuate în rețeaua de canalizare pluvial-industrială a ADSA – anul 2023 în raport cu limitele de calitate prevăzute de NTPA 002/2005.....	138
<i>Tabel 30.</i>	Valorile concentrațiilor de poluanți emis de la coșurile de ardere/noxe evacuate în atmosferă, anul 2023-2024, în raport cu limitele reglementate – Departament turnătorie aluminiu	144
<i>Tabel 31.</i>	Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT în topirea aluminiului conform Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005 în raport cu nivelul emisiilor atmosferice provenite de la coșurile de ardere ale turnatoriei aluminiu	146
<i>Tabel 32.</i>	Valorile concentrațiilor de poluanți emis de la coșurile de ardere/noxe evacuate în atmosferă, anul 2023-2024, în raport cu limitele de prevăzute de AIM 1/2023 – Departament RMR-TTH	148
<i>Tabel 33.</i>	Valorile concentrațiilor de pulberi totale evacuate în atmosferă, anul 2023, în raport cu limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordin 462/1993) – Departament RMR – uzinaj....	148
<i>Tabel 35.</i>	Valorile concentrațiilor de emisii gaze arse evacuate în atmosferă – 2023 – 2024 în raport cu limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordinul 462/1993) – Departament Motoare 3	150
<i>Tabel 36.</i>	Valorile concentrațiilor de emisii evacuate în atmosferă – 2023 – 2024 în raport cu limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordinul 462/1993) – Departament Motoare 4	150
<i>Tabel 37.</i>	Valorile concentrațiilor de emisii evacuate în atmosferă, anul 2023-2024, în raport cu limitele prevăzute de Ordinul 462/1993 – Departament Motoare 5	151
<i>Tabel 38.</i>	Valorile concentrațiilor de emisii evacuate în atmosferă, anul 2023-2024, în raport cu limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordinul 462/1993) – Departament DE-TM (CESAR)	152
<i>Tabel 39.</i>	Cantități anuale de poluanți - anul 2023 – Turnătorie de aluminiu	153
<i>Tabel 40.</i>	Nivelul de zgomot în zona amplasamentului SC HORSE ROMÂNIA SA raportat la valorile admise	154
<i>Tabel 41.</i>	Modul de conformare al Turnătoriei de aluminiu cu prevederile BAT cu privire la reducerea emisiilor de zgomot.....	155

BORDEROU FIGURI

<i>Figura 1</i>	Încadrarea în zona a amplasamentului HORSE ROMÂNIA SA	11
<i>Figura 2</i>	Schema procesului tehnologic – Departament Aluminiu	32
<i>Figura 3</i>	Schema fluxului tehnologic – Departament Motoare.....	49
<i>Figura 4</i>	Harta solurilor din zona amplasamentului.....	89
<i>Figura 5</i>	Harta geologica a zonei de amplasament.....	91
<i>Figura 6</i>	Harta hidrogeologică a zonei amplasamentului	93
<i>Figura 7</i>	Harta hidrologică pentru zona aferentă amplasamentului studiat.....	95
<i>Figura 8</i>	Amplasarea ariei naturale protejate Natura 2000 în raport cu amplasamentul HORSE ROMÂNIA SA	106
<i>Figura 9</i>	Plan amplasare puncta de prelevare probe de sol.....	132
<i>Figura 10</i>	Plan amplasare foraje (piezometre) de observație HORSE ROMÂNIA SA.....	134
<i>Figura 11</i>	Plan amplasare puncta de monitorizare a emisiilor de poluanți în atmosferă din cadrul HORSE ROMÂNIA SA	143
<i>Figura 12</i>	Plan amplasare punte de monitorizare nivel de zgomot	154

1. INTRODUCERE

1.1. Cadrul general

Prezentul Raport de amplasament a fost întocmit în vederea revizuirii Autorizației integrate de mediu nr. 1 din 28.11.2023 privind activitatea desfășurată de RMR SA (în prezent HORSE ROMÂNIA SA), județul Argeș.

Solicitarea de revizuire a actualei Autorizații integrate de mediu s-a realizat ca urmare a modificărilor intervenite în activitățile desfășurate pe amplasamentul RMR SA (în prezent HORSE ROMÂNIA SA), față de prevederile actualei autorizații:

- Schimbarea denumirii societății din Renault Mecanique Roumanie SA. (RMR SA) în HORSE ROMÂNIA SA (Conform Dispunere ORC Arges din 16.11.2023, atașată).
- Tipul de cuptor de ardere STRIKO și BOTTA din dotarea Turnătoriei aluminiu este un cuptor cu cuvă (shaft) – conform adreselor producătorilor și distribuitorilor de astfel de echipamente, atașate la prezenta documentație
- Dezinvestirea unor linii de producție, după cum urmează:
 - linie uzină culbutori K-Motor 2
 - linie axa cu came K -Motor 2
 - linie biela K7 și linie colectori
- Realizare rezervor de alimentare GPL
- Modificare capacitate de stocare pentru instalația de furnizare azot
- Prezenta a 2 tipuri de deseuri noi neidentificate în AIM actual 01/28.11.2023:
 - 08 03 18 deseu de tonere și de imprimante
 - 13 02 06 * uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere
- Modificare Stocator de azot în zona P2, având înainte o capacitate de 2x50.000l, actual având o capacitate de 1 X 29.625l
- Eliminarea piezometrului 44 zona P1bis
- În urma Dezinvestirii liniei uzină culbutori K-Motor 2 se va aduce o linie nouă Motor2- arbore cotit HR12
- Reducere și eliminare a numărului de coșuri Motor 2 (actual fiind 9 coșuri, în urma dezinvestiriilor rămânând 6 coșuri)
- Stație de tratare a apelor uzate (Stație de tratare biologică Klarwin) provenite de la instalațiile de epurare emulsii LOFT aluminiu.
- Linie de asamblare chiulasa - Mașina de spălat Icom -linie uzină carter cilindru HR12
- Cosuri în conservare la Cutie Viteza JH.
- DE-TM (Cesar) -1 cos mobil Charriote nu se mai utilizează, în AIM actual fiind 10 cosuri datorită finalului de viață al proiectului, cosul nu se mai utilizează.

Prezentul Raport de Amplasament a fost întocmit ca parte a documentelor care constituie solicitarea de obținere a autorizației integrate de mediu, în conformitate cu cerințele Legii 278/2013 privind emisiile industriale, al Ordinului Ministrului nr. 818/2003 privind procedura de emitere a autorizației integrate de mediu, modificat și completat de Ordinul 1158/2005 și Ordinul 3970/2012 și prevederile Ordinului 36/2004 privind aprobarea Ghidului tehnic general pentru aplicarea procedurii de emitere a Autorizației integrate de mediu.

Beneficiar:

S.C. HORSE ROMANIA S.A.

- Adresa sediului social: Clădirea nr 12A , Etaj 1, strada Uzinei, nr. 1, oraș Mioveni, județul Argeș.
- Adresa punctului de lucru: strada Uzinei, nr. 1, oraș Mioveni, județul Argeș.
- Tel: 0755 040086
- Persoana de contact din cadrul societății: George Alin Paunoiu
- Funcția: HSE Manager

Categoria de activitate:

- Cod CAEN cod(Rev. 2): 2932 - Fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule

Alte activități desfășurate :

- Cod CAEN 7120 - Activități de testare si analize tehnice
- Cod CAEN 5210 – Depozitari
- Cod CAEN 7140 - Activitati de design specializat

Conform H.G. nr. 140/2008 privind stabilirea unor masuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European si al Consiliului nr. 166/2006 din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși si Transferați si modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE, precum și a Ordinului 3299/2012 pentru aprobarea metodologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă:

- COD E – PRTR: 2.e (ii) – *Instalații de topire, inclusiv aliaje, a metalelor neferoase, inclusiv produse recuperate (rafinare, piese turnate etc) cu capacitate de topire de 4 tone pe zi pentru plumb si cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru celelalte metale.*
- Cod NFR: 2.C.3.(categoria activității industriale) – *Fabricarea aluminiului*

Elaboratori Raport de amplasament:

SC ARGIF PROIECT SRL în colaborare cu SC ECOSERV MEDIU PAD SRL, prin expert atestat nivel principal Popescu Alexandru Daniel cu Certificat de atestare nr. 205/13.04.2022.

S.C. ARGIF PROIECT S.R.L

B-dul I. C. Brătianu nr. 34, Pitești, județul Argeș

Persoana de contact: expert de mediu Mihaela Pană

Tel/fax: 0248/222182, 0721 226476

e-mail: argif.proiect@gmail.com

SC ECOSERV MEDIU PAD SRL

Str. Victoriei nr. 40B, municipiul Pitești, județul Argeș

Persoana de contact: expert de mediu Popescu Alexandru Daniel

Telefon: 0723 169 004

e-mail: alex.pitesti@gmail.com

1.2. Cadrul legislativ

Întocmirea Raportului de Amplasament a fost realizată în concordanță cu prevederile legale existente în România. Astfel, actele normative care au stat la baza elaborării prezentului Raport sunt următoarele:

- OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, cu completările și modificările ulterioare;
- Legea nr. 278/24.10.2013 privind emisiile industriale;
- Ordinul nr. 818/17.10.2003 privind procedura de emitere a autorizației integrate de mediu, cu modificările și completările ulterioare;
- Ordinul nr. 36/07.01.2004 privind aprobarea Ghidului tehnic general pentru aplicarea procedurii de emitere a Autorizației Integrate de Mediu;
- Ordonanța nr. 2/18.08.2021 privind depozitarea deșeurilor;
- OU 92/19.08.2021 privind Regimul deșeurilor
- Legea nr. 104/15.06.2011 privind calitatea aerului înconjurător, cu completările și modificările ulterioare;
- STAS 12574/87 – Condiții de calitate pentru aerul din zonele protejate;
- Ordinul nr. 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare
- Ordinul 621/07.07.2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din România;
- HG 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate modificat prin HG 352/21.04.2005;
- Ordinul nr. 756/03.11.1997 privind evaluarea poluării mediului, cu completările și modificările ulterioare;
- Ordinul 119/04.02.2014 pentru aprobarea Normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației;
- STAS 10009-2017 – Acustică urbană-Limite admisibile ale nivelului de zgomot;
- Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor.
- Reference document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005;
- Reference Document on the General Principles of Monitoring - July 2003;
- Decizia CE nr. 955/2014 pentru modificarea Deciziei 532/2000/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul Directivei 98/2008/CE a Parlamentului European al Consiliului.
- HG nr. 140/2008 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE
- Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați
- Decizia Comisiei 2014/955/UE de modificare a deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului pentru clasificarea și încadrarea deșeurilor periculoase și nepericuloase.

- Directiva 2004/42/CE privind limitarea emisiilor de compuși organici volatili cauzate de utilizarea de solvenți organici în anumite vopsele și lacuri și în produsele de refinisare a vehiculelor
- Legea 123/2020 – pentru modificarea și completarea OUG 195/2005 privind protecția mediului.
- HG 570/2016 – privind aprobarea Programului de eliminare treptată a evacuărilor, emisiilor și pierderilor de substanțe prioritare periculoase și alte măsuri pentru principalii poluanți
- Legea 59/2016 - privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase
- REGULAMENTUL (UE) NR. 1357/2014 AL COMISIEI din 18 decembrie 2014 de înlocuire a anexei III la Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive

1.3. Obiective

Principalele obiective ale raportului de amplasament, în conformitate cu cerințele legale privind prevenirea și controlul integrat al poluării sunt prezentate mai jos:

- stabilirea condițiilor de referință pentru evaluările ulterioare ale amplasamentului;
- furnizarea de informații asupra caracteristicilor fizice ale terenului și a vulnerabilității acestuia;
- prezentarea rezultatelor investigațiilor anterioare în vederea atingerii scopurilor de respectare a prevederilor în domeniul protecției mediului și sănătății populației.
- să analizeze tehnologiile și activitățile desfășurate în cadrul societății, în corelație cu cele mai bune tehnici disponibile în domeniul supus autorizării;
- identificarea zonelor cu potențial de contaminare, prin compararea cu utilizările anterioare și actuale ale terenului;
- furnizarea de informații suficiente care să permită descrierea interacțiunii dintre factorii de mediu relevanți pentru amplasamentul analizat,
- să evalueze sursele și măsurile luate în vederea protecției factorilor de mediu

Raportul de amplasament se referă la activitățile desfășurate în cadrul societății HORSE ROMÂNIA S.A. - Departament Aluminiu (Turnatorie Aluminiu și Uzinaj piese aluminiu), departament Motoare (Motor 2, Motor 3, Motor 4, Motor 5), departament Cutii Viteze TL, Cutii de Viteze JH), departament Calitate, departament DE-TM; departament DE-MU, Logistica, Atelier Uzinaj PU-PR, Centre CGO; Centre CGO Cutii Viteze, Motor, Uzinaj Aluminiu, Personal deservire magazine PHF, Produsele din magazia PHF specifice HORSE ROMANIA SA (inclusiv chimice și comprimate specifice) Personal UEL logistica PHF Serviciul Inginerie Mentenanță: UEL Metode, UEL Mentenanța mijloace de control, Serviciu Proiectare și expertiza tehnică -UEL expertiza și mentenanță.

1.4. Scop și abordare

Scopul Raportului

Scopul întocmirii Raportului de amplasament este de a actualiza informațiile privind activitățile desfășurate în cadrul societății HORSE ROMÂNIA S.A., respectiv prezentarea situației din prezent privind desfășurarea activităților de pe amplasamentul analizat.

Abordare privind întocmirea proiectului

Prezentul Raport a fost realizat în conformitate cu cerințele Ghidului tehnic general pentru aplicarea procedurii de emitere a Autorizației Integrate de Mediu aprobat prin Ordinul nr. 36/2004.

În cadrul acestui ghid, metodologia pentru obținerea de informații este structurată în trei faze:

- Faza 1 a – Culegerea și analiza informațiilor ce se pot obține direct și permit identificarea și caracterizarea (în măsura posibilităților) oricărui tip de poluare posibilă de pe amplasament.
Principalele activități pentru această fază sunt reprezentate de analiza informațiilor documentare și a consultărilor cu părțile interesate, precum și observații de recunoaștere a amplasamentului pentru confirmarea informațiilor din documente și a obține informații suplimentare – rezultă un „Model conceptual”;
- Faza 1 b – Continuarea studiilor de documentare și a investigărilor pe amplasament.
Presupune îmbunătățirea „modelului conceptual” elaborat în Faza 1 a, printr-o evaluare mai amănunțită a amplasamentului;
- Faza 2 – Culegerea de informații suplimentare necesare elaborării unui raport privind condițiile inițiale de pe amplasament, care să însoțească solicitarea de emitere a Autorizației Integrate de Mediu.

Metodologia de elaborare a raportului de amplasament este însă flexibilă, pentru a permite titularului să întrerupă procesul de colectare a informațiilor în momentul în care acestea sunt suficiente, nefiind necesar întotdeauna parcurgerea tuturor celor 3 faze.

Prezentul raport a fost elaborat pe baza unor informații și date anterioare și actuale privind desfășurarea activităților supuse autorizării, precum și calității mediului pe amplasament, disponibile la data elaborării raportului.

Raportul este structurat în următoarele capitole:

- Capitolul 1 – Introducere
- Capitolul 2 – Descrierea amplasamentului – descrierea folosințelor actuale și încadrarea în mediu a amplasamentului
- Capitolul 3 – Istoricul amplasamentului – descrierea folosințelor anterioare ale terenului și ale zonelor din vecinătate
- Capitolul 4 – Recunoașterea terenului
- Capitolul 5 – Analiza rezultatelor determinărilor privind calitatea factorilor de mediu pe amplasament
- Capitolul 6 – Interpretarea rezultatelor, concluzii și recomandări pentru acțiunile viitoare.

Raportul de amplasament conține anexe în care sunt prezentate date și informații care să clarifice și să susțină prezentările și analizele din partea scrisă a raportului.

2. DESCRIEREA AMPLASAMENTULUI

2.1. Localizarea amplasamentului

Platforma Automobile Dacia din care face parte și HORSE ROMÂNIA S.A. este amplasată în partea nord-estică a intravilanului orașului Mioveni, județul Argeș, pe platoul de la poalele dealului Porcului, bazin hidrografic Argeș, curs de apă râul Argeșel, mal stâng, cod cadastral X-1.017.08.10.00.0.

Platforma Automobile Dacia se afla la distanța 15 km de municipiul Pitești și la aproximativ 120 km de municipiul București.

Terenul pe care este poziționată HORSE ROMÂNIA S.A. are utilitate industrială și are următoarele *vecinătăți*:

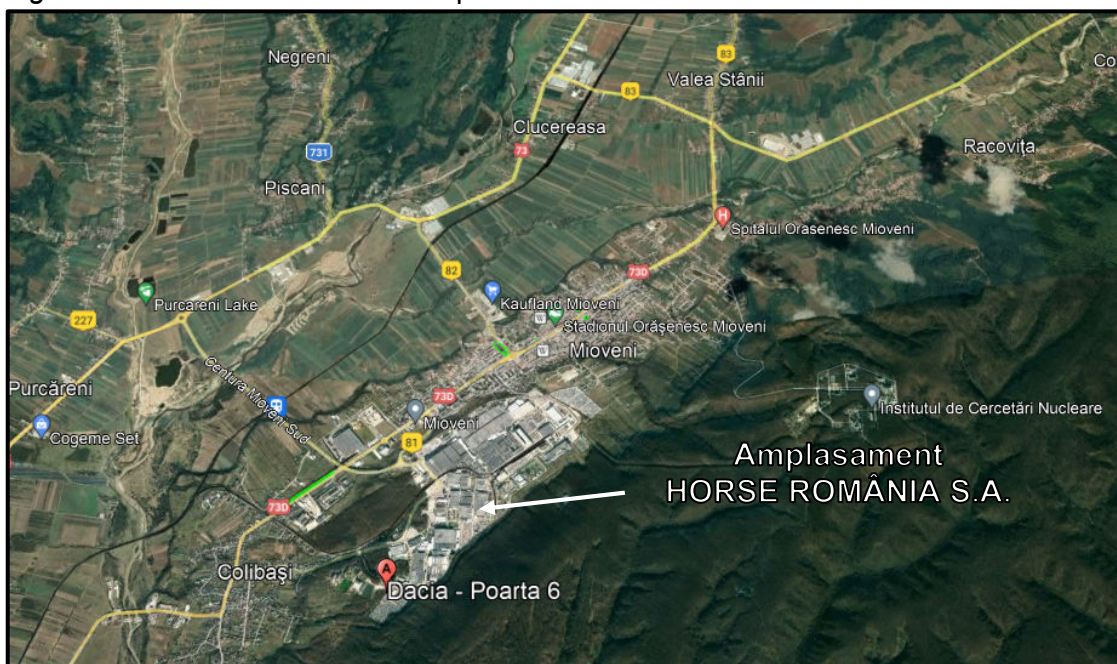
- Sud – Vest: localitatea Colibași;
- Vest : localitatea Colibași ; zona joasă străbătută de râul Doamnei
- Nord : hale producție aparținând SC Automobile Dacia SA, orașul Mioveni;
- Nord-Est, Nord și Est : hale producție aparținând SC Automobile Dacia SA.

Accesul în cadrul societății HORSE ROMÂNIA S.A. se face din DN 73 Pitești - Brașov, apoi pe DJ 733 și pe DC81 și apoi pe drumurile interioare din cadrul platformei Automobile Dacia.

Cele mai apropiate locuințe sunt situate la cca. 750 m nord de amplasamentul HORSE ROMÂNIA. Distanța față de cel mai apropiat curs de apă (râul Doamnei) este de cca 2,7 km vest de amplasament.

Pentru o imagine de ansamblu cu privire la amplasamentul Platformei Automobile Dacia și implicit a societății HORSE ROMÂNIA S.A., în cele de mai jos am prezentat o figură cu încadrarea în zona.

Figura 1 Încadrarea în zona a amplasamentului HORSE ROMÂNIA S.A.



Sursa: Google earth

Coordonatele geografice ale amplasamentului sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Tabel 1. Coordonatele geografice STEREO 70 ale amplasamentului HORSE ROMÂNIA S.A.

Nr. Pct.	X	Y
1	382963	494630
2	382833	494714
3	382649	494648
4	382439	494528
5	382269	494522
6	382131	494346
7	381957	494348
8	382125	494412
9	382257	494708
10	382433	494716
11	382539	494988
12	382760	494947
13	382957	494808
14	383099	495400
15	383201	495640

Detalii privind delimitarea amplasamentului HORSE ROMÂNIA S.A. sunt prezentate în Planșa 1 - Plan de amplasare în zonă și Planșa 2 – Plan de situație HORSE ROMÂNIA S.A., anexat la prezenta documentație.

2.2. Dreptul de proprietate actual

În prezent, halele în care își desfășoară activitățile de producție societatea HORSE ROMÂNIA S.A. sunt amplasate pe un teren care aparține societății SC Automobile Dacia SA conform Certificatului de atestare a dreptului de proprietate asupra terenului seria M03 nr. 2020/13.06.1995, având o utilitate industrială.

2.3. Utilizarea actuală a amplasamentului

Halele de producție aparținând HORSE ROMÂNIA SA sunt amplasate în cadrul Platformei industriale SC Automobile Dacia SA. Acestea ocupă o suprafață totală de 227.404,24 mp (la data elaborării Raportului de amplasament), din care:

- Suprafață construită: 131.507 mp
- Suprafața desfășurată/totală :143.812 mp
- Suprafață drumuri platforme și parcuri: 86.137,43 mp, distribuite astfel:
 - drumuri și trotuare – 54.928,61 mp
 - parcuri autovehicule (interior + exterior) și camioane – 20.570,25 mp
 - platforme betonate – 10.638,57 mp

2.3.1. Categoria de activitate si referinte BAT

Societatea HORSE ROMÂNIA SA are ca obiect de activitate: Fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule;

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

Conform Legii 278/2013 privind emisiile industriale, Anexa 1, activitatea *Turnătorie de aluminiu* se încadrează la pct. 2.5. "Prelucrarea metalelor neferoase" b) topirea, inclusiv alierea de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate si exploatarea de turnatorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone/zi pentru plumb si cadmiu sau 20 tone/zi pentru celelalte metale - Turnatorie Aluminiu.

Documentele de referinta (BREF) pentru cele mai bune tehnici disponibile (BAT) aplicabile activității desfășurate pe amplasamentul HORSE ROMÂNIA SA sunt:

- Reference document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005;
- Reference Document on the General Principles of Monitoring - July 2003.

Conform Directivei 2010/75/EU:

„Cele mai bune tehnici disponibile” inseamna stadiul cel mai eficient si mai avansat in dezvoltarea activitatilor si a metodelor lor de operare, care indica posibilitatea practica a anumitor tehnici de a constitui referinta pentru stabilirea valorilor limita de emisie si a altor conditii de autorizare, concepute pentru a preveni si, acolo unde nu este posibil, pentru a reduce emisiile si impactul asupra mediului in ansamblul sau:

(a) „tehnici” inseamna atât tehnologia utilizata, cât si modul in care instalatia este proiectata, construita, intretinuta, exploatata si scoasa din functiune;

(b) „tehnici disponibile” inseamna acele tehnici care sunt dezvoltate la un nivel care permite punerea lor in aplicare in sectorul industrial relevant, in conditii economice si tehnice viabile, luându-se in considerare costurile si avantajele, indiferent daca aceste tehnici sunt sau nu produse sau utilizate in statul membru respectiv, atât timp cât acestea sunt accesibile operatorului in conditii acceptabile;

(c) „cele mai bune” tehnici inseamna tehnicile cele mai eficiente pentru atingerea unui nivel general inalt de protectie a mediului in ansamblul sau.

Pentru activitatea de turnatorie metale neferoase, cele mai importante aspecte cuprinse în BREF pentru turnătorii și fierării – 2005 sunt reducerea la minimum a emisiilor în atmosferă, utilizarea eficientă a materiilor prime și a energiei, utilizarea optimă a substanțelor de proces, recuperarea și reciclarea deșeurilor și înlocuirea substanțelor nocive din procesul tehnologic.

În vederea îmbunătățirii performanței generale de mediu societatea HORSE ROMÂNIA SA se conformează documentului de referință BAT in the Smitheries and Foundries Industry (Industria turnătoriilor și fierăriilor) prin implementarea unui sistem de management de mediu, după cum urmează:

Tabel 2. Conformarea activității desfășurate în cadrul instalației IPPC cu BAT privind sistemul de management de mediu

Cerinte BAT	Modul de conformare al activității Turnatorie aluminiu HORSE ROMÂNIA SA	Nivel de conformare/recomandari/observații
ELEMENTE BAT GENERAL APLICABILE ÎN TOPITORII/TURNĂTORII		
7. Management de mediu		
<p>BAT constă în implementarea și aderarea la un Sistem de management de mediu (EMS) care să cuprindă:</p> <ul style="list-style-type: none"> - definirea unei politici de mediu pentru instalație de către conducerea de nivel înalt (angajamentul conducerii de nivel înalt este considerat ca o condiție prealabilă pentru o aplicare de succes a celorlalte caracteristici ale EMS) - planificarea și stabilirea procedurilor necesare - implementarea procedurilor, acordând o atenție deosebită la: <ul style="list-style-type: none"> • structură și responsabilitate • formare, conștientizare și competență • comunicare • implicarea angajaților • documentație • controlul eficient al procesului • program de întreținere • pregătirea pentru situații de urgență și răspuns • asigurarea conformității cu legislația privind mediul. - verificarea performanței și luarea de măsuri corective, acordând o atenție deosebită la: <ul style="list-style-type: none"> • monitorizare și măsurare • acțiuni corective și preventive • menținerea înregistrărilor • auditarea internă independentă (unde este practicabil) pentru a determina dacă sau nu sistemul de management al mediului se conformează aranjamentelor planificate și a fost implementat și menținut corespunzător. - revizuirea de către conducerea de nivel înalt. <p>Trei caracteristici suplimentare, care pot completa etapele de mai sus, sunt considerate măsuri de susținere. Cu toate acestea, absența lor, în general, nu este incompatibilă cu BAT. Aceste trei etape suplimentare sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> • examinarea și validarea sistemului de management și a procedurii de audit de către un organism de certificare acreditat sau un verficator extern EMS • pregătirea și publicarea (și posibil validarea externă) a unei declarații de mediu regulate care descrie toate aspectele semnificative de mediu ale instalației, permițând compararea anuală cu obiectivele și țintele de mediu, precum și cu punctele de referință ale sectorului, după cum este cazul • implementarea și respectarea unui sistem voluntar recunoscut la nivel 	<p>Societatea HORSE ROMÂNIA SA pentru activitatea desfășurată deține Certificat ISO 14001 privind Sistemul de Management de Mediu (Certificat ISO 14001:2015)</p> <p>In cadrul EMS exista o lista unica documentara care include procedurile si instructiunile de lucru specifice EMS</p> <p>La nivel de societate exista manualul de mediu cu structura organizatorica, roluri si responsabilitati privind protectia mediului, bine definite, cat si animarea protectiei mediului in cadrul departamentului</p> <p>La nivel de departament lunar se intruneste un „Comitet de mediu” la nivel de management in care se comunica atat cerintele cat și rezultatele de mediu</p> <p>Societatea detine FOS -fisa operatii standard cat si FOP -fisa operatii proces, pentru planificare operațională și control al proceselor</p> <p>Este realizata mentenanta preventiva la toate echipamentele cu impact asupra mediului</p> <p>Exista plan de mentenanta programata cat si instructiuni de exploatare</p> <p>La nivel de societate exista un plan de de exercitii in domeniul situatiilor de urgenta pe tipuri de riscuri de mediu, specifice fiecarui departament</p> <p>In baza unui planning de monitorizare si cu frecventa stabilita in actele de reglementare se monitorizeza emisiile în aer</p> <p>In cadrul EMS exista o procedura de evaluare a conformitatii reglementare, cat si o procedura de tratarea anomaliilor si a neconformitatilor de mediu</p> <p>Raport audit extern. Se realizează anual audit extern prin intermediul societății SGS</p> <p>Au fost aplicate tehnologii curate: -aratoare cu emisie scazuta de NOx -controlul arderii -fose captusite cu tabla pentru colectarea emulsiilor de poteyere uzate</p>	<p>Conformare</p>

<p>internațional, cum ar fi EMAS și EN ISO 14001:1996. Această etapă voluntară ar putea conferi un nivel mai mare de credibilitate EMS. În special EMAS, care cuprinde toate caracteristicile menționate mai sus, conferă o credibilitate mai mare. Cu toate acestea, sistemele nestandardizate pot, în principiu, fi la fel de eficiente, cu condiția să fie proiectate și implementate corespunzător.</p> <p>În mod specific pentru sectorul fierărilor, este important să se ia în considerare și următoarele caracteristici potențiale ale EMS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • impactul asupra mediului rezultat din dezafectarea eventuală a unității în stadiul de proiectare a unei noi instalații • dezvoltarea tehnologiilor mai curate • dacă este practicabil, aplicarea benchmarking-ului sectorial în mod regulat, inclusiv activitățile de eficiență energetică și conservarea energiei, alegerea materiilor prime, emisiile în aer, deversările în apă, consumul de apă și generarea de deșeuri. 		
--	--	--

2.3.2. Construcții și instalații

Construcții

La momentul actual sunt executate, în baza autorizațiilor emise anterior, halele de producție, construcțiile auxiliare și spațiile de amenajare necesare derulării activităților de producție și activităților administrative, în condiții optime de productivitate, prevenire și protecție și protecția mediului.

- ⇒ **Departament Aluminii:** Turnatorie Aluminii și Uzina piese aluminii (Halele H507 – Turnătoria de aluminii, B508 – Anexe tehnico-sociale, H516 Atelier Aluminii cu toate activitățile și dotările aferente)
- ⇒ **Departament Motoare** (Motor 2, Motor 3, Motor 4, Motor 5)
 - **Departament Motor 2:** Halele: B509 – Anexe tehnico-sociale, B512 – Depozit laminate, H510 – Hale Motor 2, anexe tehnice, B515 – Anexe tehnice.
 - **Departament Motor 3:** Halele: H505 – hala transmisii, B506 – Anexe tehnico-sociale.
 - **Departament Motor 4:** Halele: H401 – Hala mașini unelte, B402 – Anexe tehnice, H401: Extindere masoni unelte.
 - **Departament Motor 5:** Halele: H406 – Hala 1 vopsitorie, B403 – Anexe tehnice, H406 – Hala 1 MCUS și clădire centrale filtrare.
- ⇒ **Departament Cutii Viteze** (TL (RMR SRL), Cutii de Viteze JH)
 - Cutii de viteze JH: Halele: H608 – Hala cutii de viteze și tratament termic,
 - Cutii de viteze TL: Halele: H614 – Hala CV -TL, Instalații tehnologice, Hala Renault.
- ⇒ **Departament Calitate**
- ⇒ **Departament DE-TM** (Testing & Customer Performance) care cuprinde următoarele Hale:
 - B306 – Pregătire motor Bancuri testare motor + Logistica (Testare motoare pe bancurile motor + mentenanța proces + pregătire motor + logistica), Analiza fiabilitate motor; B308 - Bancuri testare organe motor (Testare organe motor) Activitate sudură; B310 –

Magazie depozitare piese, Depozite carburanti 1 si depozit carburanti 2, Servituti, Turnuri de racire: 3 turnuri, cladire de pilotaj turnuri de racire si statie de carburanti; B613 - Bancuri organe cutii viteze (Testare cutii viteze).

- ⇒ **Departamentul DE-MU** (R&D-Design Romania) își desfășoară activitățile împreună cu departamentul DE-TM în halele: B306 și B613.
- ⇒ Atelier Uzinaj PU-PR ,Centre CGO ; Centre CGO Cutii Viteze , Motor,Uzinaj Aluminiu, RMR (SRL) , Personal deservire magazine PHF , Magazia PHF și POE cu produsele specifice HORSE ROMÂNIA SA (inclusiv chimice si comprimate specifice HORSE ROMÂNIA SA) Personal UEL logistica PHF Serv Inginerie Mentenanta : UEL Metode, UEL Mentenanta mijloace de control , Serviciu Proiectare si expertiza tehnica -UEL expertiza si mentenata

Situația halelor de producție pe fiecare dintre departamentele care se transferă către HORSE ROMÂNIA SA este redată în tabelul de mai jos:

Tabel 3. Situația halelor de producție pe fiecare dintre departamentele care au fost transferate către HORSE ROMÂNIA SA

Număr cadastral	Clădire	Construcție	Denumirea clădire	Activitate transferata	Suprafața construită	Suprafața desfășurată	Activitate transferata
83092	H401	C4	Hala Masini Unelte - Motor 4 (Hala industrială)	Hala Motor 4	7031	7031	Fabricatie-Preuzinaj + Uzinaj Carter Cilindru H4
	B402	C5	Anexa tehnica (Tertiar birouri)		411	916	Parte - Cantina + Grup Sanitar + Post TRAF0 Et.1 - Birouri Inginerie + Proiect UMCD
	H401	C6	Extindere Masini Unelte (Depozit logistic)		2523	2523	Gara Rutiera (stoc POE) + Zona triere TRIGO + Stoc Carter Cilindru (finit)
	H406	C9	Hala 1 Vopsitorie Motor 5 (Hala industrială)	Motor 5 cu toate activitatile si dotarile aferente	1593	1593	Fabricatie Uzinaj Chiulasa H4
	B403	C10	Anexa tehnica (Tertiar birouri)		762	762	Atelier CGO + Magazie Inginerie + Tunel trecere intre M4 si M5 + Post TRAF0 + Laborator 3D
	H406	C11	Hala 1 MCUS Motor 5 (Hala industrială)		5841	5841	Fabricatie Uzinaj Carter Cilindru BR10 + Uzinaj Chiulasa H4 + Asamblare Chiulasa H4
	B405	C12	Anexa tehnica		866	866	Birouri Dept Motor + Atelier Mentenanta + Grup Sanitar + Spatiu UEL Fabricatie + Arhiva
	B405	C13	Anexa Logistica Johnson		354	354	Atelier Mentenanta Motor 5
	B405	C57	Birou		19	19	Stocare Materiale Mentenanta M5
	B407	C70	Amenajare zona stocare deseuri motoare 4 - H401		Motor 4	127	127

Număr cadastral	Clădire	Construcție	Denumirea clădire	Activitate transferata	Suprafața construită	Suprafața desfășurată	Activitate transferata
	H401	C75	COPERTINA MOTOR 4 - H401		288	288	Stocare pce Brute Carter Cilindru H4, BR10 + Chiulasa H4
	H406	C71	Cladire centrale filtrare Construcție speciala		678	678	Centrale Filtrare Motor 5 (Uzinaj Chiulasa + Carter Cilindru BR10)
	B506	C15	Anexa Tehnico -Sociala (Tertiar birouri)	Motor 5	509	924	Parter => Birou Fabricatie + Grup Sanitar + Punct Termic + Post Trafo + Centrala Ventilatie + Banc Pall + Stoc piese Inginerie + Chiosc + Cantina Et.1 => Vestiare
	H505	C16	Hala Transmisii Motor 3 (Hala industrială)	Motor 3	9670	12544	Parter => Fabricatie Asamblaj Motor H + Stocar Logistica POE Subsol => DoJo Dexteritate + Buncar + Scoala Duala + Expozitie Renault Tech Industrie
	H507	C20	Hala Turnătorie Neferoase (Hala industrială)		14511	14511	Fabricatie Turnatorie Aluminiu + Mentenanta Cochile + Stoc Logistic(piese turnate)
	B508	C22	Anexa Tehnico-Sociala (Tertiar birouri)	Turnatorie Aluminiu integral	1154	2308	Parter => Birouri Fabricatie + Grup Social + Turn de Racire + Punct TRAFU Et.1 => Birouri Inginerie + Sali Reuniune Fabricatie
	H516	C24	Hala Segmenti Uzinaj Aluminiu (Hala industrială)	Uzinaj Aluminiu Cu toate dotarile si activitatile aferente	8918	8918	Fabricatie Uzinaj Aluminiu + Centrala Filtrare + Mentenanta Atelier Uzinaj ALU

Număr cadastral	Clădire	Construcție	Denumirea clădire	Activitate transferată	Suprafața construită	Suprafața desfășurată	Activitate transferată
87579	B509	C27	Anexa Tehnico -Sociala (Tertiar birouri) Anexa de la Motor 2	Motor 2	375	1489	Parter => Cantina M2 + Birouri Logistica Flux + Spatiu depozitare EIP + Punct Termic + Local Tehnic Et.1 => Grup Social + Birouri Logistica (Programare Fab) + Grup Sanitar Et.2 => Grup Social + Birouri DEMPI + Grup Sanitar
	H505	C17	Grup social		16	16	Grup Social
	H505	C18	Copertina inchisa		66	66	Grup Sanitar M3
	B508	C21	Construcție		58	58	Zona Aces TRAF0 2-3
	B508	C23	Construcție		60	60	Zona Aces TRAF0 1-4
	H516	C25	Gara rutiera Segmenti	Uzinaj ALU	636	636	Gara Rutiera Uzinaj ALU(Piese Brute + Piese Finite)
	H510	C26	Gara rutiera expeditii Motor 2	Motor 2	422	422	Copertina Gara Expeditie Motor 2
	H510	C28	Grup sanitar		97	97	Grup Sanitar M2
	H510	C29	Gara rutiera receptie piese brute Motor 2		607	607	Gara Rutiera Receptie piese brute Motor 2
	H510	C30	Statie electrica 0,4 KV Motor 2		156	156	Post TRAF0
	H510	C31	Extindere Hala Motor 2		134	134	Post TRAF0 + Centrala Introducere aer in hala + Local ACS(PSI)
	B514	C32	Anexa Tehnico -Sociala		246	738	Parter - Serviciu Calitate Furnizor + COGS Chassis Et.1 - Hypercompetitivitate + COGS Motor, CV Et.2 - Birouri + Arhiva ISCIR
	H505	C38	Depozit de span -Hala Transmisii	Motor 3	162	162	Zona Colectare (carton, lemn , plastic)

Număr cadastral	Clădire	Construcție	Denumirea clădire	Activitate transferata	Suprafața construită	Suprafața desfășurată	Activitate transferata
	H516	C40	Cladire cuve pentru interventie		394	394	Centrala Filtrare + Post TRAF0 + CUVE(interventie, stocare, huile solubile)
	T311	C41	Turn racire	Turnatorie ALU	88	88	Turn de Racire APA Turnatorie ALU
	H507	C42	Cladire tratare lichide poteyage	Turnatorie ALU	288	288	Instalatie Tratare Lichid Poteyage
	Statie carburanti	C43	Magazie		120	120	Statie Carburanti pt Bancurile de Rodaj Motor
	H505	C46	Copertina Hala Motor 3	Motor 3	97	97	Gara Rutiera (receptie POE, POI pt M3)
	H510	C47	Zona colectare span fonta si span otel in bene H510		58	58	Arie Colectare Span (Fonta + Otel)
	H516	C48	Tunel uzinaj aluminiu turnatorie neferoase	Tunel uzinaj aluminiu	249	249	Tunel Trecere intre Uzinaj ALU si Turnatorie ALU
	H516	C49	Post Trafo		54	54	Post TRAF0
	H507	C50	Copertina metalica		133	133	Copertina intrare Gara Rutiera(descarcare camioane lingouri)
	H510	C51	Depozit Logistic Motor2	Motor2	1324	1396	Depozit Logistic(piese brute pt uzinaj M2)
	H510	C52	Pasaj de legatura hala edile sectia tamplarie motor 2	Motor2	59	59	Pasaj intre Gara Rutiera si zona Uzinaj Ax Came
	H510	C53	Pasaj de legatura gara rutiera receptie piese brute motor2	Motor2	21	21	Pasaj de trecere intre Depozit Logistic si Gara Rutiera Receptie Motor 2
	B512	C33	Depozit laminate Depozit		530	530	Depozit PHF

Număr cadastral	Clădire	Construcție	Denumirea clădire	Activitate transferată	Suprafața construită	Suprafața desfășurată	Activitate transferată
87580	H510	C1	Hala + Mecanic sef Hala 7 Motor 2 (Hala industrială)	Motor 2	18353	18353	Fabricatie Uzinaj Componente Motor K, H + Asamblaj Motor K + Gari Rutiere Receptie, Expeditie
		C2	Hala Edile sectie Tamplarie Motor 2 (Hala industrială)	Motor 2	2607	2607	Fabricatie - Uzinaj Vibrochen BR10 + Uzinaj Ax Culbutori K7 + Cabina Metrologie
		C3	Anexa Tehnica Motor 2 (Hala industrială)	Motor 2	1080	1785	Fabricatie - Uzinaj Vibrochen BR10
87581	B515	C1	Anexa Tehnica 12a (Tertiar birouri)		105	1971	Parter => Cantina + Grup Sanitar Et.1 => Directie UMCD + Dept Gestiune + Grup Social Et.2 => Dept RH + Dept Calitate
87589	H608	C5	Hala Cutii Viteza+Trat. Termic (Hala industrială)	Cutii Viteza	12361	12361	Fabricatie Uzina Coroana, Cutii Diferential TL8, TL4 + Tratament Termic
	Statie GNC	C4	Depozit CO2+ NH3	Cutii Viteza	171	171	Depozit CO2 + Amoniac pentru Tratamentul Termic
	Depozit Ulei	C7	Depozit ulei	Cutii Viteza	211	211	Stocator Golire Rapida TTh CV JH
	Depozit Ulei	C8	Depozit ulei	Cutii Viteza	80	80	Intrare Stocator Ulei + Magazie Piese TTh CV JH
	REZERVOR Amoniac	C26	Baraca		27	27	Statie Amoniac pentru TTh CV JH
	B607 deseuri	C27	Depozit deseuri	Cutii Viteza	151	151	Depozit Deseuri CV(lemn, plastic, carton)
	H608	C28	Gara rutiera hala 40		1028	1028	Gara Rutiera Receptie + Expeditie
	Pentru H608	C29	Depozit deseuri materiale		182	182	Depozit span (ALU, Fonta, Otel)

Număr cadastral	Clădire	Construcție	Denumirea clădire	Activitate transferată	Suprafața construită	Suprafața desfășurată	Activitate transferată
	Aer lichid	C48	Gas linde		31	31	Rezervor Azot
	Dep Ulei	C49	Baraca depozit ulei		6	6	Bazin Colectare Ape Pluviale
	Dep Ulei	C50	Bazin ulei		65	65	Statie Metanol
	Pentru H610	C58	Hala spalatorie ambalaje(Statie de tratare biologica a solurilor poluate)	Hala spalatorie ambalaje	1876	1876	Spalare Ambalaje MECANICA
	H610	C21	Hala Forja	MT1	134	378	Birouri Inginerie UMCD(134 m ² parter + 244m ² et.1)
	B611	C57	Forja intretinere (P+1E) (Tertiar birouri)	MT1	448	1071	Parter => Birouri Inginerie + Logistica (Programare) Et.1 =>Birouri Inginerie
87590	B607	C1	Post trafo		49	98	Post Transformare
		C2	Anexa Tehnico -Sociala		696	923	Parter => Laborator Calitate+Banc Pall +Toalete + Birou Fabricatie + Birou Mentenanta Et.1 => Vestiare Femei, Barbati + 1 sala Reuniuni + 2 borouri mici
		C3	Post trafo		201	201	Post Transformare
		C4	Anexa Tehnica		33	33	Instalatie Incalzire
		C5	Constructie anexa		117	117	Parter => Cantina + Hol Intrare + Grup Social Et.1 => Sala Reuniuni(Alba Iulia) + Birouri Calitate (Audit N3)
		C6	Constructie anexa		179	179	Punct Termic + Centrala Ventilatie
	H614	C1	Hala Matriterie MT1 RMR (Hala industrială)	RMR SRL	10319	10319	Fabricatie-Uzinaj Pinionerie PN + Asamblaj CV + Asamblaj R145
		C2	Anexa Tehnico -Sociala RMR (Hala industrială)	RMR SRL	404	404	Linie Asamblaj MDR + Atelier Mentenanta

Număr cadastral	Clădire	Construcție	Denumirea clădire	Activitate transferată	Suprafața construită	Suprafața desfășurată	Activitate transferată
82257	B613	C3	Anexa Tehnico -Sociala (Tertiar birouri)	DE-MU	347	694	Bancuri Incercari BE + Birouri
	H614	C4	Hala SC Renault Mecanique Roumanie SRL (Hala industrială)	RMR SRL	16222	16222	Fabricatie Uzinaj Pinionerie PA + Tratament Termic + Gara Rutiera Receptie
		C5	Instalatie tehnologica Constructie speciala	RMR SRL	25	25	Grup de Racire APA
		C6	Instalatie tehnologica Constructie speciala	RMR SRL	85	85	Turn de Racire APA
		C7	Hala Renault Depozit logistic		1157	1157	Gara Rutiera Receptie POE(stoc + activitate logistica)
		C8	Hala Renault Depozit logistic (GR)		484	484	Gara Rutiera Expeditie(stoc + activitate logistica)
		C9	Copertina RMR Depozit logistic	RMR SRL	476	476	Copertina Logistica
	B305	C50	Hala Laboratoare + atelier executie (parter+1E) Atelier + Tertiar	DE TM	194	221	Parter=> magazie stocare piese motor, CV si piese de adaptatre pentru testare

Număr cadastral	Clădire	Construcție	Denumirea clădire	Activitate transferata	Suprafața construită	Suprafața desfășurată	Activitate transferata
82207	B306	C46	Hala Laboratoare + anexa (parter +1E) Atelier + Tertiar	DE TM DE-MU	940	1024	Parter=> 1 ateliere mentenanta electric + 1 magazie mentenanta + 1 atelier pregatire motor + 1 magazie logistica + 1 atelier analiza concurentei + 1 sala reuniuni (Herculane) + 1 local alimentare masina de sarcina pentru banc motor nr.1 + 1 b&nc testare CV + 1 magazie stocare uleiuri motor si CV Et.1 => 1 birou inginerie DETM + 1 birou inginerie DEM
		C47	Hala Laboratoare + anexa (parter +1E) Atelier + Tertiar		332	664	Parter => Grup sanitar + 1 atelier mentenanta AQM + 1 cantina Et.1 => Grup sanitar + grup social
		C48	Hala Laboratoare incercari Motoare termice (parter +1E) Atelier + Tertiar		597	935	Parter=> 1 atelier mentenanta mecanica + 1 magazie motoare + 1 birou + 9 bancuri testare motor + 1 celula distributie gaze + 1 b&nc testare CV Et.1 => centrale tratate aer pentru bancuri motor
		-	Boxa esapamente 1 (fara nr.cad.) Atelier		9	9	Celula extracrie esapament banc motor nr. 10
		-	Boxa esapamente 2 (fara nr.cad.) Atelier		9	9	Celula extracrie esapament banc motor nr. 1
		-	Statie injectie benzina (fara nr.cad.) Constructie speciala		23	23	Panoplie distributie carburanti speciali pentru bancurile de testare motor
		-	Platforma metalica (+3.70m) (fara nr.cad.) Platforma		8	8	Rezervoare intermediare pentru alimentare carburanti din statia de distributie catre bancurile de testare motor
	B308	C49	Laborator sinteze Caroserii Cesar (S+Parter) Atelier	DE-TM	274	831	Subsol => Bancuri de testare componente motor

Număr cadastral	Clădire	Construcție	Denumirea clădire	Activitate transferata	Suprafața construită	Suprafața desfășurată	Activitate transferata
							Parter => magazie mentenanta + atelier informatica proces + atelier metrologie + birouri inginerie
		-	Atelier sudura (fara nr.cad.) Atelier		19	19	Atelier de sudura
	B310	C33	Magazie Depozit	DE-TM	165	165	1 magazie stocare motoare, cutii de viteze si componente pentru testare
	-	C70	Statie carburanti Constructie speciala	DE-TM	59	59	6 rezervoare carburanti comerciali
		-	Statie racire apa 1 (fara nr. cad.) Constructie speciala	DE-TM	99	99	1 local tratare apa rece + tablouri electrice gestiune turnuri racire + 2 chillere racire apa 2° -7°C
		-	Statie racire apa 2 (fara nr. cad.) Constructie speciala	DE-TM	116	116	3 turnuri apa recirculata pentru circuitul 27° - 32° C
		-	Depozit Carburanti 1 (fara nr. cad.) Constructie speciala	DE-TM	109	109	1 depozit carburanti speciali pentru bancurile de testare motor
		-	Depozit Carburanti 2 (fara nr. cad.) Constructie speciala	DE-TM	20	20	1 depozit carburanti speciali si uleiuri pentru bancurile de testare motor
	B313	C9	Cladire tip "P" cu functiunea Biroului Mentenanta		228	228	Birouri Mentenanta Centrala(28 posturi) + sala reuniuni
	H204	C3	Hala Finisari Livrari	PHF	1284	1284	Zona stocare materiale PHF (1/2 din zona Magaziei PHF)
	H204	C4	Magazie chimicale	Magazie chimicale	192	192	Zona stocare produse chimice cu respectare reguli (fiecare boxa se va inparti 50%/ 50% a.i. sa se poata respecta culoarea specifica)
86614	H204	C5	Depozit stocare gaze comprimate	Depozit stocare gaze comprimate	78	78	Zona stocare butelii necesare in procesul de fabricatie (50% din suprafata respectiva)
Total suprafețe					136.170	148.195	

Instalații

În vederea reținerii și dispersiei poluanților în mediu, pretratării apelor uzate evacuate în rețeaua ce canalizate menajera și industrială, precum și pentru măsurarea debitelor de apa consumată, HORSE ROMÂNIA SA are în dotare următoarele instalații:

A. Instalații pentru reținere și dispersia poluanților în atmosferă pe fiecare dintre departamentele care aparțin HORSE ROMÂNIA SA sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Tabel 4. Instalații pentru reținere și dispersia poluanților în atmosferă – HORSE ROMÂNIA SA

Linia din proces	Instalație de evacuare
DEPARTAMENT ALUMINIU	
Turnatoria Aluminiu	
3 cuptoare cu gaz 3,5 to/h STRIKO, tratarea metalului topit, afinare și degazare	1 cos/cuptor H = 13,5 m, D = 800 mm, arzătoare cu emisii scăzute de Nox, monitorizare parametrilor de proces (t, p, debit gaz) Gaze arse: Q1=11756 Nmc/h; Q2= 12298 Nmc/h; Q3=12118 Nmc/h
2 cuptoare cu gaz 3,5 to/h BOTTA, tratarea metalului topit, afinare și degazare	1 cos/cuptor H =13,5 m, D = 800 mm, arzătoare cu emisii scăzute de Nox, monitorizare parametrilor de proces (t, p, debit gaz) Gaze arse Q1= 12298 Nmc/h; Q2=12118 Nmc/h
1 instalație rotor ject –tratare metal topit, afinare și degazare	1 cos/ 2 instalații de tratarea metalului topit, afinare și degazare H =13,5 m, D=250 mm; Gaze arse: Q=392 Nmc/h
26 Mașini de turnat sub presiune (21 de mașini au coșuri care elimină noxele în atmosfera exterioară, 5 mașini au sistem propriu de filtrare al noxelor, noxele nefiind eliminate în atmosfera exterioară)	Evacuare 21 coșuri H =13,5 m, D=0.8 m Gaze arse: Q=12600 Nmc/h
Atelier Uzinaj Aluminiu	
Aspiratie vapori emulsie Uzinaj Aluminiu	Cosuri evacuare H=11,67 m, H = 15,3 m cu D = 0,95 m; Q=30000 Nmc/h -2 cosuri
DEPARTAMENT MOTOARE	
Atelier Motor 2	
Aspiratie fum Arbore Cotit H4	Cos evacuare H=12.6 m, D =0.65 m; Q=15000 mc/h
Aspiratie vapori ulei Arbore Cotit H4	Cos evacuare H=12.5 m, D =0.550m; Q=10500 mc/h
Aspiratie vapori emulsie Arbore Cotit H4	Cos evacuare H=12;8 m, D =1 m; Q=31500 mc/h
Aspiratie vapori emulsie Volant H4	Cos evacuare H=13.4 m, D =0.80 m; Q=24000 mc/h
Biela H	C5M2 Cos evacuare H=12.8 m, D =0.650 m; Q=15000 mc/h
Capace palier, aspiratie vapori emulsie	Cos evacuare H=12.5 m, D =0.550 m; Q=10000 mc/h
VILO BR10 -Aspiratie AQUALINE (proces flexibil sec, emulsie, spalari)	Cos evacuare H=17,4 m, D =0.800 m; Q=20000 mc/h
VILO BR10 -Aspiratie AQUALINE (proces flexibil sec, emulsie, spalari)	Cos evacuare H=17,4 m, D =0.800 m; Q=20000 mc/h
VILO BR10 -Aspiratie AQUALINE (ulei total)	Cos evacuare H=17,4 m, D =0.300 m; Q=4000 mc/h
Atelier Motor 3	
Aspiratie gaze arse bancuri incercari motoare	Cos evacuare H=16.2 m, D =0,25 m; Q=900mc/h
Aspiratie gaze arse bancuri incercari motoare	Cos evacuare H=14.2 m, D =0,25 m; Q=900mc/h

Linia din proces	Instalatie de evacuare
Aspiratie gaze arse bancuri incercari motoare	Cos evacuare H=14.2 m, D =0,25 m;Q=900mc/h
Aspiratie gaze arse bancuri incercari motoare	Cos evacuare H=14.2 m, D =0,25 m;Q=900mc/h
Aspiratie gaze arse bancuri incercari motoare	Cos evacuare H=14.2 m, D =0,25 m;Q=900mc/h
Aspiratie gaze arse bancuri incercari motoare	Cos evacuare H=14.2 m, D =0,25 m;Q=900mc/h
Atelier Motor 4	
Aspiratie vapori emulsie Carter cilindri H4	Cos evacuare H=14,4 m, D 1 m; Q=50000 mc/h
Aspiratie vapori ulei (honuire) Carter cilindri H4	Cos evacuare H=14.4 m, D 0,350 m; Q= 10000 mc/h
Aspiratie vapori lichid de spalare Carter cilindri H4	Cos evacuare H=15,9 m, D 0,6 m; Q=15000 mc/h
Aspiratie vapori impregnare Carter cilindri H4	Cos evacuare H=15,9 m, D 0,550 m; Q=11000 mc/h
Aspiratie vapori impregnare Carter cilindri H4	Cos evacuare H=15,9 m, D 0,750 m; Q= 21000 mc/h
CCY HR 10 Aspiratie vapori ulei Rodage	Cos evacuare H=14.8 m, D 0,500 m; Q= 10000 mc/h
CCY HR 10 Aspiratie la sec AQUALINE	Cos evacuare H=14.7m, D 0,600 m; Q= 10000 mc/h
CCY HR 10 aspiratie masina metalizat Heller 1/2/3	Cos evacuare H=14.2m, D 0,600 m; Q= 12000 mc/h
CCY HR 10 aspiratie Keller 4	Cos evacuare H=14.2 m, D 0,450 m; Q= 4000 mc/h
Atelier Motor 5 (BR10 si Chiulasa)	
Aspiratie vapori emulsie carter cilindri BR10	Cos evacuare H=14.72 m, D 1,0 m; Q=50000 mc/h
Aspiratie vapori emulsie chiuloasa H4	Cos evacuare H=14.72 m, D 1,1 m; Q=50000 mc/h
Aspiratie vapori emulsie utilaje Nagel	Cos evacuare H=14.72 m, D 0.375 m; Q=6000 mc/h
Carter cilindrii HR10 Aspiratie Aqualine uzinaj la sec	Cos evacuare H=20 m, D 0.6 m; Q=10000 mc/h
Carter cilindrii HR10 Aspiratie vapori ulei RODAGE	Cos evacuare H=20 m, D 0.45 m; Q=10000 mc/h
Carter cilindrii HR10 Aspiratie Keller 5	Cos evacuare H=11.5 m, D 0,450 m; Q= 4000 mc/h
Departament Cutii Viteza JH	
Atelier Cutii Viteza JH	
Evacuare aerosoli de emulsie si ulei centrale de filtrare (5 cosuri)	Cos evacuare H=13-15 m, D 1 m; Q=4000-30000 Nmc/h
Atelier Tratament termic Cutii Viteza JH	
Evacuare gaze arse cuptor Aichelin 3 cosuri (zona preoxidare, zona carbonitrurare, manutanta) În conservare	Cos evacuare H1=16 m, D =0.5 m; Q=5500 Nmc/h Cos evacuare H2=16 m, D =0.35 m; Q=5500 Nmc/h Cos evacuare H3=16 m, D =0.5 m; Q=5500 Nmc/h
Tratament termic Cutii Viteza TL RMR	
Evacuare gaze arse cuptor Aichelin 3 cosuri (,zona carbonitrurare,presa de calire,revenire	Cos evacuare H1=15 m, D =0.5 m; Q=5500 Nmc/h Cos evacuare H2=15 m, D =0.2 m; Q=5500 Nmc/h Cos evacuare H3=15 m, Lxl 0.35x0.35 m; Q=5500 Nmc/h
Evacuare gaze arse cuptor Aichelin 3 cosuri (zona preoxidare,zona carbonitrurare,manutanta	Cos evacuare H4=15 m, D =0.5 m; Q=5500 Nmc/h Cos evacuare H5=15 m, D =0.5 m; Q=5500 Nmc/h Cos evacuare H6=15 m, D =0.3 m; Q=5500 Nmc/h

Linia din proces	Instalatie de evacuare
Uzinaj Cutii viteză TL	
Platforma 1 Delta neu nr 1 Aspiratie vapori de ulei	Cos evacuare H1=15 m, D =1.02 m; Q= 34500 Nmc/h
Platforma 1 Delta neu nr 2 Aspiratie vapori de ulei	Cos evacuare H2=15 m, D =0.735 m; Q=13100 Nmc/h
Platforma 1 Delta neu nr 3 Aspiratie vapori de ulei	Cos evacuare H3=15 m, D =0.64 m;Q=18500 Nmc/h
Platforma 2 Delta neu nr 4 Aspiratie fum	Cos evacuare H4=13.7 m, D =0.83 m; Q=28360 Nmc/h
Platforma 2 Delta neu nr 5 Aspiratie vapori de ulei	Cos evacuare H5=14.2 m, D =1.15 m; Q=53500 Nmc/h
Platforma 2 Delta neu nr 6 Aspiratie vapori de ulei	Cos evacuare H6=15 m, D =0.735 m; Q=16146 Nmc/h
Cos uzinaj Masina de rectificat RAIHAUSER	Cos evacuare H7=15 m, D =1.02m; Q=5500 Nmc/h
TTH Fosfatare Fosfatare antigripanta Operatii de fosfatare degresare clatiri dupa degresare si fosfatare	Cos evacuare H8=14.2 m, D =0.8x0.63 m; Q=5500 Nmc/h
Departament DE – TM	
Standuri bancuri incercari motoare (9 cosuri: 1cos apartinand Chariote mobil nu se mai utilizeaza,final de proiect).	Cos evacuare H=18 m, D =7x0.315 m; D=2x0,400 m; D=1x0,080 m Q=52000 Nmc/h
At PU-PR	
Operatie de debitare cu plasma (ocazional)	Cos evacuare H=10 m, D =0.4 m Q=2700 Nmc/h

B. Instalații de preepurare locală a apelor uzate industriale

Apele uzate industriale sunt epurate local la sursa, printr-o serie de instalații de epurare (decantoare, separatoare de produse petroliere și stații de neutralizare), înainte de a fi deversate fie în rețeaua de canalizare pluvial-industrială, fie în rețeaua de canalizare menajeră (Loft, evaporatoare).

- **B1 - Decantoare-separatoare de produse petroliere:** toate decantoarele-separatoarele sunt de același tip (tricompartimentate), au aceeași capacitate (V=6,5 mc) și deservește următoarele secții:

Tabel 5. Decantoare-separatoare de produse petroliere

Nr.crt.	Utilizator/sectie	Amplasament/nr.constructii	Influent
1.	Aria stocare CV	1 buc. pe latura de sud-vest - o constructie tricamerala (V=6,5mc)	-ape pluviale si scapari accidentale din deseuri lichide
2.	Aria stocare At neferoase	-1 buc., pe latura de SV; constructie tricamerala (V=6,5 mc)	Ape pluviale si scapari accidentale de deseuri lichide

Apa uzata epurata este deversata in rețeaua de canalizare pluvial-industrială proprietate SC Automobile Dacia SA.

- **B2 -Instalatii de ultrafiltrare ape de spalare si lichide emulsionabile -Automobile Dacia SA**
- Apa de la spalare piese, paviment și lichide emulsionabile este tratata in instalatia de tratare prin ultrafiltrare ape de spalare și lichide emulsionabile Automobile Dacia SA, capacitatea de tratare Q = 19 mc/h.
Permeatul (apa) este evacuat in rețeaua de canalizare menajeră (cca. 5000 mc/an).
Deseurile generate (namoluri de la separatoarele de ulei/apa, ulei de la separatoarele de ulei/apa categ.2, materiale contaminate) sunt preluate de societati autorizate, descrise la capitolul 4.2 Deseuri

- **B3 - Instalatie de tratare emulsii uzate de poteyere -Turnatorie Aluminiu** - asigura tratarea (evaporarea apei si concentrarea reziduurilor nevolatile) emulsiilor uzate provenite din operatia de lubrefiere matrite ale masinilor de turnat sub presiune; capacitatea de tratare Q=19 mc/h.

Instalatia de tratare are in componenta:

- 3 fose tricompartmentate pentru stocarea lichidului uzat (B01-25 mc, B02-30 mc, B03-25 mc);
- 2 separatoare de uleiuri (DPT 1500) cu filtru coalescent si cubitainer stocare ulei uzat;
- 2 bazine stocare lichid uzat dezuleiat (B14, B15, V = 20 mc fiecare);
- 3 tancuri pentru corectie pH, retinere ulei si sedimente (B25, B27, B29, V = 3 mc fiecare) si cubitainer stocare ulei uzat;
- 3 instalatii de tratare LOFT, unde are loc procesul de evaporare si concentrarea compusilor nevolatili; capacitatea de tratare 2x1400 l/h, 1x1000 l/h;
- sistem dozare antispumant;
- sistem automat de curatare instalatii de tratare LOFT;
- 3 instalatii de racire distilat tip AIRSTAR;
- bazin stocare distilat (B31, V = 20 mc);
- bazin stocare concentrat (B41, V = 12 mc).
- Stație de epurare biologica Klarwin pentru ape uzate preepurate provenite de la cele trei instalații de tratare LOFT.

Concentratul rezultat este transferat in rezervorul de polipropilena (B41), dupa care este transferat in cubitainere si preluat de o societate autorizata.

Distilatul (apa) este racit in AIRSTAR si retinerea eventualelor urme de ulei se realizeaza in separator coalescent ZPS 1000-D (A36). Distilatul este transferat in rezervorul de polipropilena (B31), dupa care este evacuat in rețeaua de canalizare menajera. Un debit de 80 l/h din distilatul rezultat pentru preparare/completare solutii acido-bazice (10% solutie) utilizate pentru realizare automenținanta instalatie.

- **B4 Instalații de tratare emulsii uzate cu continut de uleiuri si solutii de spalare (evaporatoare)- apartin de proces Cutii Viteze RMR, Motor 5 , Uzinaj Aluminiu** – asigura tratarea (evaporarea apei si concentrarea reziduurilor nevolatile) emulsiilor uzate si a soluțiilor uzate de spălare provenite din operațiile de prelucrări mecanice si spălări piese in faze intermediare. Evacuarea permeatului se face in rețeaua de canalizare menajera Automobile Dacia SA

- **Instalații de producere a apei osmozate**

- Statia de demineralizare Cutii Viteza - asigura producerea apei demineralizate (prin osmoza) pentru procesul de fosfatare antigripanta, completari la centrala de filtrare ulei solubil, turnuri de racire cu circuit inchis.
- Statia de demineralizare (Segmenti) - asigura producerea apei demineralizate (prin osmoza) pentru procesul turnare carter cilindrii si bai de spalare din uzinaj.
- Statia de demineralizare (Motor 5) - asigura producerea apei demineralizate (prin osmoza) pentru completare la centrale filtrare si preparare apa pentru baile de spalare piese.

- C. Instalații de recirculare apă** cu care sunt dotate departamentele aparținând HORSE ROMÂNIA SA sunt:

Gradul de recirculare interna a apei este $r_{max.} = 92\%$ si $r_{med.} 75\%$.

Tabel 6. Instalații de recirculare a apei din cadrul HORSE ROMÂNIA SA

Nr. crt.	Instalație recirculare (componenta)	Sectia deservita	Cap. medie instalata (mc/h)
1.	2 HLF 964 turnuri cu circuit inchis Baltimore, un bazin de apa rece (V=2,3 mc), statie de pompare echipata cu 3(2+1) pompe (Qp=50 l/s, fiecare)	TL4 (MT1)	180
2.	3 FXV 4444MR turnuri racire cu circuit inchis Baltimore, un bazin de apa rece (V=3 mc), statie de pompare echipata cu 2 pompe (Qp=50 l/s, fiecare)	RTR (DE-TM)	300
3.	- 3 VTL 185 turnuri de racire cu circuit deschis Baltimore, un bazin de apa rece (V=3 mc, pentru fiecare turn), statie de pompare echipata cu 5 pompe (Qp=50 l/s, fiecare) - 2 VXI 145 turnuri de racire cu circuit inchis Baltimore, un bazin de apa rece (V=3mc, pentru fiecare turn), statie de pompare echipata cu 5 pompe ((Qp=50 l/s, fiecare) - 1 HXI 662 turn de racire cu circuit inchis Baltimore, un bazin de apa rece (V=3mc), statie de pompare echipata cu 5 pompe (Qp=50 l/s, fiecare) - 1 turn Jacir de racire in placi	Turnatorie Aluminiu	300 190

D. Instalații pentru stingerea incendiilor aferent HORSE ROMÂNIA SA sunt compuse din:

- Hidranți interiori: 332 buc
- Instalații sprinkler: 39 buc
- Instalație spumă: 1 buc
- Instalație drencer: 17 buc
- Hidranți exteriori : 50 buc

2.3.3. Procese tehnologice

Realizarea producției de piese și accesorii pentru autovehicule și motoare auto aferente HORSE ROMÂNIA SA, are la baza următoarele activități/procese tehnologice principale repartizate pe departamente, astfel:

- ⇒ Departament Aluminiu (Turnatorie Aluminiu și Uzinaj Piese Aluminiu)
- ⇒ Departament Motor (Motor 2, Motor 3, Motor 4, Motor 5)
- ⇒ Direcția inginerie teste și servicii (DE - TM CESAR, DE - TU)
- ⇒ Departament Cutii de Viteza TL, Cutii de Viteze JH)
- ⇒ Departament Logistica (At Logistica Cutii Viteze, At Logistica Motoare, Aluminiu, Depozite de carburanți ,GPL, uleiuri și azot,
- ⇒ Departament Calitate
- ⇒ Atelier Uzinaj PU-PR ,Centre CGO ; Centre CGO Cutii Viteze , Motor, Uzinaj Aluminiu, RMR (SRL), Personal deservire magazie PHF, Magazia PHF și POE cu produsele specifice HORSE ROMÂNIA SA (inclusiv chimice și comprimate specifice HORSE ROMÂNIA SA), Personal UEL logistica PHF Serviciu Inginerie mentenanță: UEL Metode, UEL Mentenanță mijloace de control, Serviciu Proiectare și expertiza tehnica -UEL expertiza și mentenanță.

⇒ **Departament Aluminiu (Turnatorie Aluminiu și Uzinaj Piese Aluminiu)**

Departamentul Aluminiu cuprinde două ateliere de turnatorie de aluminiu sub presiune, cea mai mare turnatorie din țară și din Grupul Renault la nivel mondial, două ateliere de uzinaj și două ateliere de mentenanță (unul de mașini și unul de cochile). În turnatorie se produc piese brute din aluminiu pentru cutiile de viteze și motoarele fabricate în UMCD și în alte Uzine Renault din lume.

Materia prima consta in lingouri de aliaj de aluminiu care sunt livrate de furnizori de materii prime, recirculate si piese rebut.

Procesul de topire se face in cuptoare Striko (3 buc) si Botta (2 buc), iar degazarea se face cu ajutorul unor instalatii tip Rotorject .

Procesul de turnare se face sub presiune cu ajutorul a 26 prese automatizate de ultima generatie, cu capacitati intre 660 si 2500 tf in functie de tipul piesei turnate .Pentru prelele mari (2.500 tf), întregul proces tehnologic este automat: reglarea temperaturii aliajului, regimul termic al matriței, turnarea, extracția piesei și detașarea rețelelor de turnare.

Piesele sunt controlate, atât din punct de vedere dimensional, cât și din punct de vedere sănătate material, în laboratoarele aparținând serviciului calitate.

În sectorul mentenanță cochile, verificarea dimensională a cochilelor este asigurată de un scanner și un dispozitiv tip Romer. Investițiile făcute în zona de mentenanță cochile odată cu aducerea unei prese de tușat de 200 tf și a unei mașini de frezat în 5 axe, care realizează operații de înaltă precizie și calitate, au dus la internalizarea acestor lucrări. În urma acestor investiții au fost reduse costurile, timpii de pană și a crescut randamentul operațional.

Componentele departamentului sunt urmatoarele:

- ❖ **Turnatoria de aluminiu propriu-zisa** - suprafată ocupata: aproximativ 11.060 mp, obiect de activitate: operații de turnare in cadrul liniilor tehnologice pe mașini de turnare de la 660 tf la 2500 tf. Capacitate maximă de producție: 24.000 de tone. Cantitatea de piese de aluminiu produsă în anul 2023 este de 18.616 to.

Procese tehnologice principale: turnare piese aluminiu, găurire, sablare.

Procese secundare: operatii de racire circuite prin intermediul turnurilor de racire descrise la cap.

2.3.2. Constructii si instalatii, B. Instalatii de preepurare locala ape uzate industriale

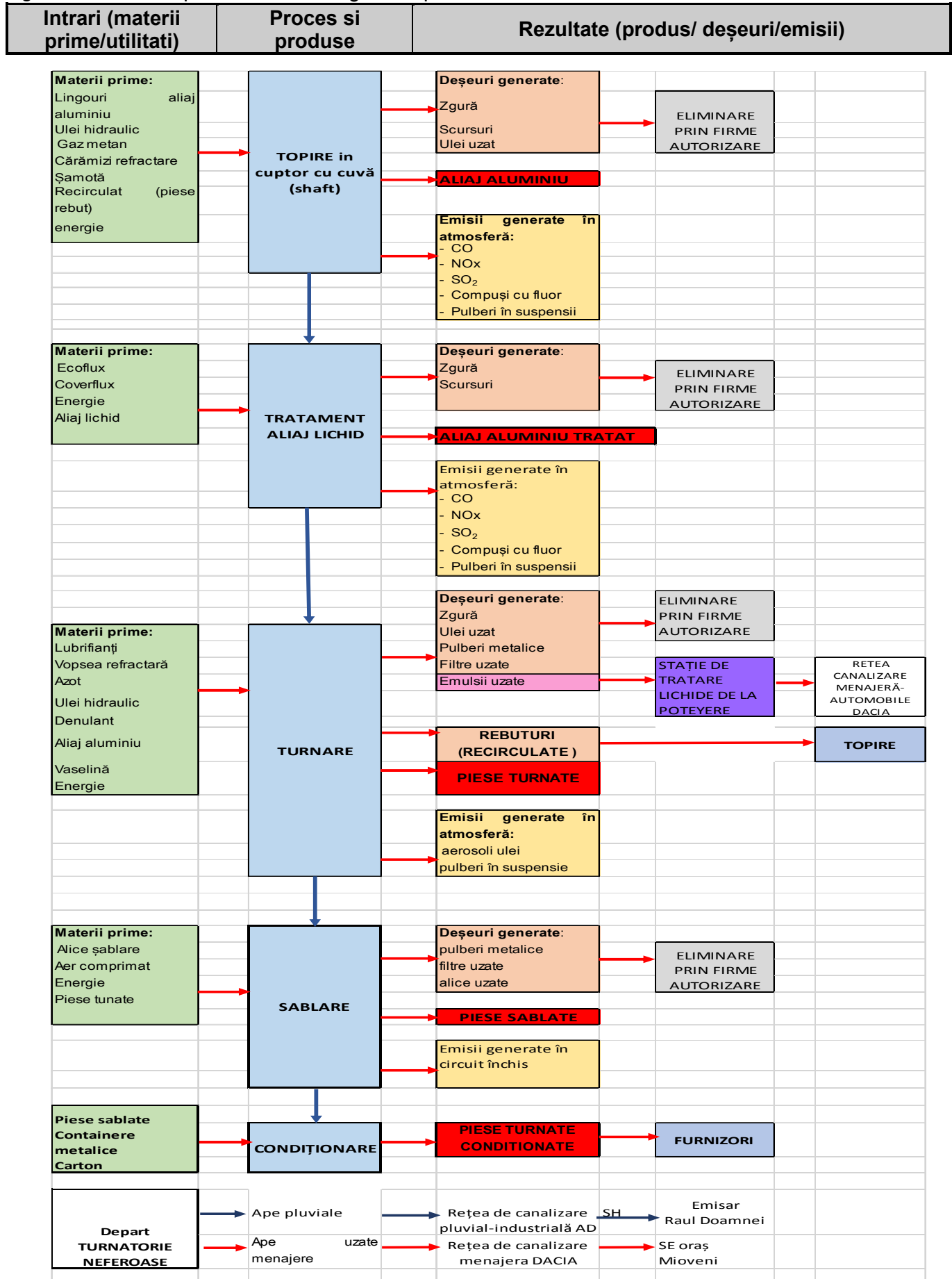
- Evacuare gaze de ardere, mentenanta nivel 1 (atelier).

Deseuri rezultate: zgura, alte reziduuri cu continut de substante periculoase, span de aluminiu, deseuri feroase si neferoase, pietre de polizare, lemn, carton, deseuri menajere, mase plastice, deseuri materiale contaminate, materiale izolante, echipamente electrice si electronice, namoluri de la separatoarele ulei/apa, ulei uzat, deseuri de materiale de sablare cu continut de deseuri periculoase solutii apoase uzate (statie tratare prin ultrafiltrare) - descrise la capitolul 4.2 Deseuri

Apele industriale golire si purjare turnuri de racire, apa uzata menajera, apele pluviale sunt descrise la cap. 2.3.2. Constructii si instalatii, B. Instalatii de preepurare locala ape uzate industriale. Apele uzate (distilate) de la instalația de tratare emulsie uzata de poteyere Loft sunt evacuate in rețeaua de canalizare menajera a societatii.

Având în vedere faptul că activitatea desfășurată în cadrul departamentului de turnătorie aluminiu este o activitate IPPC care necesită analiza ei din punct de vedere al conformării cu documentul de referință existent în domeniul turnatoriilor (Reference document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005), în cele de mai jos am detaliat procesul tehnologic desfășurat, pe etape de lucru (Figura 2 Fluxul tehnologic Turnătorie aluminiu).

Figura 2 Schema procesului tehnologic – Departament Aluminii



Așa cum se poate observa și în figura 2 de mai jos procesul tehnologic în cadrul departamentului turnătorie se desfășoară parcurgând următoarele etape:

- Operația de topire
- Operația de tratament aliaj lichid (degazare)
- Operația de turnare a aliajului lichid
- Operația de sablare piese turnate
- Condiționare

- **Operația de topire**

Procesul de topire se face în cuptoare Striko (3 buc) și Botta (2 buc), cuptoare tip shaft, fiecare cu următoarele caracteristici tehnice:

- Putere electrică instalată – 25 kW
- Putere termică instalată – 3630 kW (3 arzătoare de topire x 1000 kW + 1 arzător de mentinere x 630 kW)
- 3 arzătoare ZIO 200 RB
- 1 arzător ZIO 160 RB
- Debit gaz metan – 363 m³/h
- Temperatura de lucru – 780°C
- Temperatura maximă – 900 °C
- Capacitate cuptor – 4000 kg aluminiu
- Productivitate – 3000 kg/h

Acestea sunt cuptoare de tip shaft, basculante, cu capacitatea de 3 to/h fiecare.

Corpul central al acestora este alcătuit dintr-o cușcă din tabla ranforsată extern printr-o structură din tuburi de oțel pentru a obține o structură monolitică; partea internă este alcătuită din material refractar (caramizi refractare), rezistent la aluminiu lichid și cu rezistență mecanică mare, iar celelalte părți din materiale cu porozitate scăzută. Corpul central este instalat pe celule de sarcină pentru controlul cantitativ al materialului prezent.

Între structura externă din plăci și materialul refractar propriu-zis, primul strat al materialului refractar este un izolator (fibre ceramice) care reduce semnificativ temperatura către partea exterioară.

Bolta de încărcare este alcătuită dintr-un turn și o hotă. Hota este fixată în mod corespunzător de turn și este prevăzută cu o poartă batantă cu 2 cilindri pneumatice pentru ridicare (deschidere în faza de încărcare). În bolta de încărcare este prezentă o altă poartă controlată de un motor electric, aceasta rămânând întotdeauna deschisă în timpul ciclului de lucru și poate fi redusă când este necesară păstrarea căldurii în cuptor.

În cuptoarele de topire sunt introduse următoarele *materii prime*: lingouri de aluminiu (50%), piese rebut – recirculat (50%) - rețeta de preparare aliaj topit specificată de inginerie. Acest amestec se realizează cu ajutorul unui cântar electronic. Amestecul este introdus în cuptoare cu ajutorul unui lift.

Materia primă necesară procesului de topire și turnare aluminiu este achiziționată de la furnizori, în baza unor contracte și a specificațiilor tehnice transmise acestora conform caietelor de sarcini întocmite de societate.

Materia primă este recepționată de către serviciul logistic al departamentului Aluminiu. Aceasta este descărcată cu ajutorul motostivuitorului și depozitată în gara rutieră a departamentului (hală închisă), în baloturi care au între 470 kg și 580 kg. De aici materia primă este transportată în

carucioare cu ajutorul tractoraselor într-un spațiu intermediar de stocare (din interiorul departamentului) și ulterior direct în postul de lucru (funcție de necesar). Toate zonele de stocare intermediară sunt hale închise și betonate. Produsele stocate nu sunt materiale care produc emisii de pulberi.

Toate materialele sunt ambalate conform fișei DCL funcție de condiționarea respectivă iar lingourile de aluminiu sunt stocate pe paleti de lemn.

Zonele de stocare sunt curățate (spalate) periodic.

Parametrii arderii sunt monitorizați de către automatul cuptorului conform fișei de parametri de la Serv. Inginerie. Este o cadentă de alimentare a cuptorului specificată în FOS (fișa operației standard).

Există monitorizarea și controlul temperaturii în cuptoarele de topire și de fuziune pentru a împiedica emanațiile de vapori de metale și de oxizi metalici prin supraîncălzire (termocuplu).

Împreună cu amestecul de aluminiu este introdus și un produs chimic denumit Coverlux cu rolul de a împiedica lipirea metalului topit de pereții cuptorului.

Metalul topit este turnat, prin bascularea laterală a cuptorului, în oale de transport aliaj. Atât oalele cât și celelalte unelte de manipulare a metalului topit sunt protejate cu vopsea refractară cu rolul de a împiedica lipirea metalului de ele.

În vederea utilizării eficiente a energiei topitoria de aluminiu are un sistem de preîncălzire a încărcăturii din cuptor. Arhitectura internă a cuptorului de topire în modulul de încărcare, permite preîncălzirea aliajului cu aerul cald provenit din camera de topire.

Există un program special pe timp de weekend pentru monitorizarea temperaturii în zona de mentinere și zona de topire a cuptorului, controlul arderii la arzătoare, sistem de aspirație și filtrare aer cald din hală și îl folosește în amestecul aer-gaz arzător.

Prin reglarea arzătoarelor (1 dată / an) sunt puse în aplicare măsuri și tehnici adecvate pentru prevenirea sau reducerea emisiilor difuze pe parcursul unei anumite perioade cât și funcționarea în parametri optimi (consum aer comprimat / gaz) ai acestora.

Aliajul lichid din cuptorul de topire se transferă în oala și este transportat cu stivuitoarea către operația de tratament aliaj (degazare)

- **Operația de tratament aliaj lichid (degazare)**

Metalul topit este supus unui tratament de degazare și fluxare, cu ajutorul unei mașini standard rotative (denumită Rotorject).

Echipamentul este proiectat în mod special pentru tratarea aliajelor de aluminiu în stare lichidă. El poate fi aplicat la orice procedeu de topire. Rotorject este proiectat pentru aplicații în domeniile principale și secundare ale industriei aluminiului.

Injectarea fondantului și degazarea simultană prin rotație, mărește randamentul operației de degazare și reduce în mod semnificativ concentrarea incluziunilor de oxizi.

Echipamentul separă în mod eficient și flotează incluziunile, reduce concentrațiile de hidrogen. Funcționarea complet automată facilitează producția eficientă de aliaje de aluminiu de înaltă puritate.

Înainte de injectarea fondantului, mașina este deplasată spre oala de transfer. Se conectează cu ajutorul unui furtun flexibil la alimentarea cu azot (necesar în procesul de degazare și fluxare a metalului topit) și se începe mixarea aliajului topit.

La această operație de tratare operatorul îndepărtează manual zgura de aluminiu (0,02 to/to aluminiu topit) de pe suprafața aliajului topit. Se tratează în automat cu Ecoflux (dezoxidare) și azot (degazare).

- **Operația de turnare a aliajului lichid**

Exista 3 tipuri de masini de turnare sub presiune de la 600 tF la 2500 tF (Italpresse – 2, Buhler - 14, Frech - 10) utilizate in functie de piesa ce urmeaza a fi turnata.

Aliajul de aluminiu tratat este transportat de la masina Rotorject, in oale cu capacitate de 500 kg, cu ajutorul motostivuitoarelor, catre cuptoarele de mentinere (cu inductie) ale celor 26 de masini de turnare sub presiune.

Aliajul este luat din cuptorul de mentinere, cu ajutorul unui robot cu 3 axe prevazut cu o lingura, si este turnat in cochila masinii de turnare.

Cochila este prevazuta cu circuite de racire legate, prin retea tur-retur, la turnurile de racire, care au rolul de a raci camera de turnare, transformand aliajul de aluminiu din stare lichida in stare solida.

In prealabil, cochila este pulverizata cu o solutie (demulant) pentru a asigura desprinderea piesei din cochila. Dupa deschiderea cochilei, piesa solida este preluata cu ajutorul robotului de extractie si este verificata integritatea acesteia de catre un operator. Dupa aceasta verificare, piesa este imersata intr-un bazin cu apa, cu rol de racire. Piesa racita este introdusa într-o presa de debavurat unde sunt indepartate bavurile grosiere.

Piesele rebut (recirculatii) se stocheaza in carucior si sunt trimise in zona cuptoarelor de topire pentru alimentarea cuptoarelor.

Apoi piesa este trimisa de catre un operator, pe un conveior gravitacional, in vederea operatiei de conditionare (organizare in containere).

Se are in vedere in permanenta reducerea la minim a consumului de agenti de degajare și apă astfel:

- Proces automatizat de pulverizare care sa permită controlul cantitatilor de agent de pulverizare utilizat in functie de necesarul pentru respectiva piesa turnata
- Răcirea matritei folosind un circuit inchis integrat de apă (tur - retur la turnuri de răcire)

Tratarea apelor reziduale (emulsie de poteiere uzata) se realizeaza prin evaporare in instalatia de tratare Loft.

- **Operația de sablare piese turnate**

Dupa operatia de turnare, piesele sunt supuse operației de sablare.

Pentru aceasta operație este utilizata masina de sablare cu transportor cu banda care propulsează alice prin turbine centrifugale către suprafața piesei pentru a o face adecvata la caracteristicile cerute.

Elicele de sablare sunt alimentate gravitacional cu alice metalice provenite din bena de stocare a materialelor de sablare. Alicele sunt centrifugate si aruncate catre piese cu o viteza direct proportionala cu cea a elicelor de sablare ; energia lor cinetica cauzeaza actiunea de sablare si indepartarea partilor mai moi si a bavurilor.

Amestecul alice/praf este colectat in snecul inferior si de aici este trimis la elevatorul cu galeti.

Elevatorul trimite amestecul la separatorul de curatare unde o placa oscilanta regleaza caderea materialului ca un dus fin. Debitul de aer produs de sistemul de ventilatie trece prin amestec si realizeaza separarea.

Avand greutatea specifice diferite, alicele intregi cad in bena de stocare, praful greu și alicele uzate sunt aspirate într-o conductă de separare din spate, praful ușor se deplasează la ciclone și la colectorul de praf.

Clapetele de absorție adecvate din camera de sablare și din separator sunt conectate la colectorul de praf care tin masina in presiune negativa in timpul procesului.

Mașina de sablare este formata din :

- batiul masinii si protectiile impotriva abraziunii
- banda metalica pentru alimentare cu piese
- alimentator cu material si curatare
- sistem de propulsie material
- componente pentru eliminarea prafului utilizat in procesul de lucru
- colector de praf echipat cu dispozitive de stingerea incendiilor si prevenirea exploziei, prevazut cu cartuse cu materiale filtrante.

Datele tehnice ale colectorului de praf:

- model colector praf : FC 20 ATEX
- volumul de aer tratat : 16.000 m³/h
- presiunea statica: 350 mm H₂O
- nr. cartuselor celuloza microfibra Ø 325x600 mm, cu tija de fixare: 20
- suprafata totala de filtrare: 280 m²
- particulele maxime emise in atmosfera: < 5 mg/m³
- nr. de valve de curatare de 1" : 10
- putere motor electric ventilator: 30,0 kW

Nu se evacuează emisii in atmosfera , operația de sablare se realizează in circuit închis.

- **Condiționare** – organizarea în containere si pregatirea pentru livrare.

Conform Documentului de referință Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005, 2.1.2 Aspecte generale si probleme de mediu desprinse din documentul de referinta (cap. 2) privind topirea aluminiului:

Având în vedere gama larga de capacitați de cuptoare folosite la topirea metalelor neferoase si datele existente in literatura, observam ca nu sunt oferite date consistente de consumuri pentru toate tipurile de cuptoare. Nivelurile de consum depind foarte mult de capacitatea cuptorului si conditiile de exploatare, cum ar fi temperatura metalului si densitatea incarcaturii.

Prevederile BREF/BAT pentru topirea aluminiului se refera la urmatoarele aspecte:

Conform BREF/BAT, cap. 3.3.1, utilizarea unei materii prime suficient de pure și folosirea cuptoarelor electrice sau a gazelor naturale sunt principalele conditii pentru un nivel scazut de emisii la faza de topire. Datorita preocuparii mici in cadrul sectorului cu privire la calitatea gazelor reziduale, informațiile cu privire la compoziția gazelor de ardere sunt destul de limitate.

În operatia de topire a aluminiului nu exista nicio generare de emisii de metal si singura cale de pierdere de metal este atunci când are loc formarea zgurii. Acest tip de pierderi sunt adesea numite pierderi de ardere si procesul este de fapt o oxidare a aluminiului topit. Pierderile sunt astfel, direct proportionale cu cantitatea de zgura formata si sunt provocate de intrarea excesului de aer in cuptor sau de functionarea defectuoasa a arzatorului.

Costurile pentru aceste pierderi pot fi foarte mari, uneori chiar mai mari decât costurile de energie. [BREF/BAT/148, Eurofine, 2002]

În tabelul de mai jos sunt precizate cerințele de baza pentru funcționarea **cuptoarelor tip shaft**.

Tabel 7. Cerinte BREF/BAT cuptoare tip shaft

Parametru (unitate de măsură)	Cerințe	
	Tehnici alternative propuse de titular	Prin cele mai bune tehnici disponibile
Sursa de energie	Gaze naturale	Gaze naturale sau electricitate
Eficiența termică (%)	80	35 - 60
Cerinta specifica energetica (KWh/tAl)	1080	580 – 900 610 - 720
Functionare	continuu	continuu
Capacitate de topire (tone)	3,0	0,5-4 (-15)
Capacitate menținere (tone)	0,5 – 3,0	1,5 - 10
Timp de topire (ore)	1	0,5 - 1
Pierderi de ardere %	5%	1 - 3
Generare de praf (kg/t Al)	0,02	<1
NOx (kg/t Al)	0,15	<1-6
Tehnici de conformare	Prefiltrare aer necesar arderii Nu a fost necesara montarea de saci filtru pentru emisii in aer	Saci filtru pentru instalatiile mari

Activitatea desfășurată se conformează cerințelor BAT general aplicabile pentru procesul de turnatorie aluminiu prevăzute în documentului de referință Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005, capitolul 5.1. și 5.3., după cum urmează:

Tabel 8. Raportarea activității desfășurate în cadrul Turnatoriei aluminiu la Documentul de Referinta (BREF) privind “Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005”, cap. 5.1. Cerinte general aplicabile, cap 5.3. BAT aplicabile turnării aluminiului și cap. 5.5. BAT Turnarea în matrițe permanente

Cerinte BAT	Modul de conformare al activității Turnatorie aluminiu HORSE ROMÂNIA	Nivel de conformare/recomandari /observații
ELEMENTE BAT GENERAL APLICABILE ÎN TOPITORII/TURNĂTORII		
<i>1. Managementul fluxurilor de materii prime și materiale, respectiv minimizarea consumurilor de materii prime și recuperarea/refolosirea resturilor metalice.</i>		
Aplicarea practicilor de stocare și manipulare materiale recomandate în Documentul BREF dedicat stocării: - stocarea separată, pe criterii de intrări și tipuri de materiale, în vederea prevenirii deteriorării lor și a riscurilor asociate; - stocarea resturilor metalice recuperate în spații corect amenajate, care să faciliteze alimentarea lor corectă în cuptoarele de topire și să nu permită contaminarea solului; BAT presupune stocarea pe platforme impermeabile, dotate cu sisteme de colectare și scurgere racordate la un sistem de tratare. Existența unui sistem de acoperire poate elimina aceste condiții.	- Stocarea materiei prime sub formă de lingouri se face în spațiile de stocare dedicate, în interiorul magaziiilor halei logistice, departament turnătorie. Lingourile sunt depozitate pe paleți de lemn. - De aici materia prima este transportata in carucioare cu ajutorul tractoraselor intr-un spatiu intermediar de stocare (din interiorul departamentului) si ulterior direct in postul de lucru (functie de necesar). Toate zonele de stocare intermediara sunt hale inchise si betonate. Produsele stocate nu sunt materiale care produc emisii de pulberi.	Conformare.

<p>- aplicarea unui sistem intern de reciclare a resturilor metalice, în condiții care să asigure buna calitate a materialelor reintroduse în topire, respectiv: prevenirea oxidării resturilor metalice, eliminarea urmelor de material de sablare (în cazul pieselor sablate respinse de controlul de calitate);</p> <p>- stocarea separată a diverselor deșeuri și reziduuri pe categorii, pentru a permite reutilizarea, reciclarea sau eliminarea lor;</p> <p>- stocarea sub formă vrac sau în containere reutilizabile;</p> <p>- folosirea modelelor de simulare, a procedurilor de management și operaționale, pentru a îmbunătăți randamentul și a optimiza fluxul de materiale;</p> <p>- implementarea unor măsuri de bună practică pentru transferarea metalului topit și operarea lingurii de transfer; acestea pot fi: utilizarea unor linguri curate și preîncălzite, cu dimensiuni corelate cu sistemele de protecție și recuperare a căldurii, reducerea necesității de a transfera metal topit dintr-o lingură în alta, transportul topiturii metalice cât de rapid posibil.</p>	<p>- Celelalte substanțe folosite în procesul tehnologic (lubrifianți, demulant, vopsea refractară, ecoflux, coverlux, azot, ulei hidraulic) sunt depozitate după specific. Stocarea se face în depozit substanțe chimice, pe compatibilități, pentru fiecare culoare de stocare sunt camere separate cu ziduri din beton, fiecare camera fiind prevăzută cu rigola și baza de colectare a apelor rezultate de la spălarea pavimentelor și a eventualelor scurgeri accidentale. Azotul se stochează în depozit gaze comprimate.</p> <p>- Manipularea materiilor prime se face după necesitate, în funcție de programarea fabricației din cadrul compartimentului de logistica și cerințele clienților.</p> <p>- Piesele rebut (recirculații) se stochează în carucior de recirculație și transportate cu tractorul în zona de topire pentru alimentarea cuptoarelor în vederea reintroducerii în procesul tehnologic.</p> <p>- Reintroducerea în procesare se face relativ repede, astfel încât se evită formarea oxizilor metalici la suprafața resturilor metalice.</p> <p>- Deșeurile rezultate din Atelier Turnatorie Neferoase (zgura aluminiu, bavuri aluminiu, alice de sablare uzate) sunt stocate temporar într-o zonă specifică, pe boxe de stocare închise prevăzute cu canal de colectare a lichidelor care sunt colectate într-o bază. Acestea sunt valorificate prin firme autorizate.</p> <p>- Societatea detine FOS -fisa operatii standard cat si FOP -fisa operatii proces, pentru planificare operațională și control al proceselor</p> <p>- Metalul topit obținut în zona Topitoriei se transferă către mașinile de turnare folosind un creuzet (oală) mobil, cu ajutorul unui stivitor dedicat acestei operațiuni, care să asigure transportul în condiții de siguranță și în timpul cel mai scurt, evitându-se astfel pierderi energetice și oxidarea topiturii.</p>	
<p>2. Finisarea pieselor turnate</p>		
<p>BAT constă în colectarea și tratarea gazelor reziduale de finisare folosind un sistem umed sau uscat.</p> <p>Nivelul de emisii asociat BAT pentru pulberi este de 5 – 20 mg/Nm³</p>	<p>Dupa operatia de turnare, piesele sunt directionate catre sablare. Pentru aceasta operatie este utilizata masina de sablare cu transportor cu banda care propulseaza alice prin turbine centrifugale către suprafața piesei pentru a o face adecvata la caracteristicile cerute.</p> <p>Operația de sablare se realizează în circuit închis, fără emisii în atmosferă.</p> <p>Având greutăți specifice diferite, alicele întregi cad în bena de stocare, praful greu și alicele uzate sunt aspirate într-o conductă de separare</p>	<p>Conformare</p>

	din spate, praful ușor se deplasează la ciclon și la colectorul de praf echipat cu dispozitive de stingerea incendiilor și prevenirea exploziei, prevazut cu cartuse cu materiale filtrante.	
3. Tratarea termică		
BAT constă în toate următoarele: <ul style="list-style-type: none"> • Utilizarea combustibili curați (adică gaze naturale sau combustibili cu conținut scăzut de sulf) în cuptoarele de tratare termică • Utilizarea operațiuni automate pentru cuptor și control al arzătorului/incalzitorului • Captarea și evacuarea gazelor produse (CO, SO₂, NO_x) în cuptoarele de tratare termică. 	Nu se realizează tratare termică a pieselor obținute prin turnarea aluminiului.	Nu se aplică.
4. Reducerea zgomotului		
BAT constă în: <p>- conceperea și implementarea unei strategii de reducere a zgomotului, cu măsuri generale și specifice, pe surse identificate.</p> <p>- utilizarea unor sisteme de împrejmuire pentru unitățile operaționale cu nivel ridicat de zgomot;</p>	Unitatea de producției este amplasată în totalitate într-o singură incintă mare, amenajată constructiv astfel încât zgomotul interior produs de o serie de utilaje și echipamente să nu se propage în exteriorul Halei. Ușile de acces sunt menținute închise, în intervalele în care nu se circulă prin ele	
- utilizarea unor măsuri adiționale, precum menținerea ușilor de acces închise în intervalele în care nu se face accesul prin ele (mai ales pe timpul nopții), introducerea de aer în interiorul unității de producție, instalarea unor închideri perimetrice în zona sistemelor de ventilație, folosirea amortizoarelor la sistemele producătoare de zgomot, reducerea numărului de transporturi pe timpul nopții. De asemenea, închiderea întregii unități într-o singură construcție este aplicabilă, folosind un sistem de climatizare care să mențină un nivel corespunzător al temperaturii interioare.	Unitatea de producției este amplasată în totalitate într-o singură incintă mare, amenajată constructiv astfel încât zgomotul interior produs de o serie de utilaje și echipamente să nu se propage în exteriorul Halei. Ușile de acces sunt menținute închise, în intervalele în care nu se circulă prin ele. Între Secțiile de producție comunicările destinate circulației sunt asigurate prin tunele și uși actionate automat care împiedică, la rândul lor, propagarea zgomotelor între zonele de producție.	Conformare
	Stațiile de compresoare, care asigură aerul comprimat utilizat în procesul de sablare, aparțin Automobile Dacia.	
	Elementul definitoriu pentru unitatea de producție, din punctul de vedere al generării și propagării zgomotului, este amplasarea sa în zonă industrială, la distanțe semnificative de sute de metri de vecinii care au la rândul lor specific industrial (halele de producție de pe Platforma Dacia)	
5. Managementul apelor uzate		
- colectarea separată a apelor uzate, pe criterii de compoziție chimică și încărcare cu poluanți;	Rețeaua de canalizare din amplasament a fost conceput în sistem separativ, pe criterii de compoziție chimică:	Conformare
- colectarea apelor meteorice/de scurgere și tratarea lor într-un separator de produse	- Canalizare pentru apele menajere și igienico-sanitare - Canalizare pentru apele uzate pluvial-industriale, care necesită preepurare locală,	

<p>petroliere, înainte de a le evacua în receptori de suprafață;</p> <ul style="list-style-type: none"> - creșterea gradului de reciclare a apelor de proces și folosirea apelor trecute prin sistemul de tratare în mai multe scopuri; - tratarea apelor uzate, folosind una dintre tehnicile recomandate: sedimentare, precipitare ca hidroxizi, precipitare în etape, oxidare umedă și filtrare. - tratamentul trebuie adaptat la tipul de poluanți. <p>Metalele grele nedizolvate trebuie îndepărtate din apele reziduale prin metode fizice (sedimentare, filtrare, flotație). Prin aceste metode se pot obține concentrații cu mult sub 0,5 mg/l.</p>	<p>înainte de a fi descărcate în canalizarea Platformei Automobile Dacia</p> <ul style="list-style-type: none"> - Înainte de evacuarea finală în receptorul natural, apele sunt trecute prin separatorul final de produse petroliere (aparținând Automobilei Dacia) - Reciclarea apelor de proces: răcirea matriței folosind un circuit închis integrat de apă (tur -retur la turnuri de răcire) - Instalații de recirculare (reciclare ape de proces): <ul style="list-style-type: none"> • 3 VTL 135 turnuri de răcire cu circuit deschis Baltimore, un bazin de apă rece (V=3 mc, pentru fiecare turn), stație de pompare echipată cu 5 pompe (Qp=50 l/s, fiecare) • 2 VXI 145 turnuri de răcire cu circuit închis Baltimore, un bazin de apă rece (V=3mc, pentru fiecare turn), stație de pompare echipată cu 5 pompe ((Qp=50 l/s, fiecare) • 1 HXI 662 turn de răcire cu circuit închis Baltimore, un bazin de apă rece (V=3mc), stație de pompare echipată cu 5 pompe (Qp=50 l/s, fiecare) • 1 turn Jacir de răcire în placi - Stație de tratare Evaporator Loft pentru tratare emulsiei de poteyere uzată (emulsie de ulei și ceara în apa provenite din operația de lubrifiere matrițe ale mașinilor de turnat sub presiune), cu capacitate de tratare de 82 mc/zi - Stație de tratare biologică Klarwin pentru apele uzate provenite de la Evaporatoarele Loft, capacitate 96 mc/zi. - Apele uzate nu conțin metale grele și ca urmare nu este necesară tratarea acestora în vederea reducerii acestora. - Apele uzate rezultate din proces sunt tratate (Evaporator Loft) înainte de evacuarea în rețeaua de canalizare menajeră de pe platforma industrială Dacia. Din procesul tehnologic nu rezultă ape necontaminate care să necesite separarea fluxurilor. 	
<p>6. Managementul emisiilor fugitive</p>		
<p>Reducerea emisiilor fugitive provenite din fluxul tehnologic, în special asociate operațiilor de transfer și stocare, eventuale scăpări/pierderi, se poate face prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - evitarea formării în exteriorul construcțiilor a unor depozite neacoperite, iar acolo unde aceste stocări sunt inevitabile, utilizarea unor agenți de umidificare, lianți, alte variante de prevenire a împrăștierii în atmosferă; - acoperirea recipientilor/rezervoarelor; - folosirea sistemelor de aspirație prin vacuum în Secțiilor de formare matrițe; 	<p>În amplasamentul studiat, toate spațiile destinate stocării sunt acoperite și protejate, diminuându-se la maxim potențialele emisii fugitive în atmosferă.</p> <p>Hala de producție este prevăzută cu un sistem climatizare a aerului ambiental, care asigură atmosfera corespunzătoare la locurile de muncă. Nu există secții de formare matrițe. Ușile către exterior sunt menținute închise, deschiderea făcându-se doar când este necesar.</p> <p>În cadrul departamentului există un program numit „5S” pentru realizarea și menținerea ordinii și curăteniei</p> <p>Pentru reducerea emisiilor fugitive în apă:</p>	

<p>- curățarea roților autotransportoarelor și a drumurilor tehnologice și de acces;</p> <p>- menținerea ușilor de acces către exterior pe cât posibil închise; evitarea deschiderii nejustificate a ușilor;</p> <p>- păstrarea unui nivel ridicat de curățenie în incinta unității de producție;</p> <p>- identificarea și gestionarea corespunzătoare a unor posibile surse de emisii fugitive către componenta de mediu apă;</p> <p>Etanșarea cuptoarelor combinată cu controlul procesului poate fi aplicată pentru a preveni sau a limita emisiile de la instalația de procesare</p> <p>Tehnici de colectare a gazelor de proces pentru prevenirea și minimizarea emisiilor fugitive în aer.</p> <p>Folosirea de sisteme umede sau uscate pentru reducerea emisiilor de gaze și particule în atmosferă.</p> <p>Prevenirea emisiilor fugitive în apă prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identificarea și monitorizarea surselor • Identificarea și evidența tuturor bazinelor / rezervoarelor subterane • Programe de inspecție și întreținere periodice ale instalațiilor, rezervoarelor, conductelor 	<ul style="list-style-type: none"> • apele uzate rezultate din proces sunt tratate (Evaporatoare Loft) și apoi epurate în cadrul Stației de tratare biologică Klarwin înainte de evacuarea (la parametrii NTPA 002) în rețeaua de canalizare menajeră de pe platforma industrială Dacia • Scurgerile accidentale din cadrul Departament Turnătorie Neferoase sunt preluate de canale interioare și sunt colectate în fosele captusite cu tablă. Odată pe an sunt curățite și li se verifică integritatea. Aceste fose colectează emulsia de poteyere uzată care este trimisă în instalația de tratare emulsii de poteyere Loft • Programe de inspecție și întreținere periodice ale instalațiilor, rezervoarelor, conductelor <p>Prevenire și reducerea emisiilor fugitive în aer prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • evidența coșurilor de emisii gaze arse de la cuptoarele Turnătoriei. • Monitorizare concentrații emisii la coșurile de ardere • în timpul arderii se realizează degazarea cu ajutorul unor instalații tip Rotorject . • dotarea cu termocuplu pentru urmărirea temperaturii din cuptoarele de topire • controlul arderii la arzătoare • sistem de aspirație și filtrare aer cald din hală și îl folosește în amestecul aer-gaz arzător • întregul proces tehnologic este automat: reglarea temperaturii aliajului, regimul termic la matriței, turnarea, extracția piesei și detașarea rețelelor de turnare. • parametrii de proces sunt urmăriți prin sistem computerizat • arzătoare cu emisie scăzută de NOx • Colector pentru praf pentru operația de sablare care se realizează în circuit închis, fără emisii în atmosferă. 	<p>Conformare.</p>
<p>ELEMENTE BAT APLICABILE TURNĂRII ALUMINIULUI ȘI ALIAJELOR SALE</p>		
<p>În documentul de referință se ia în considerație doar topirea metalelor neferoase sub formă de lingouri și resturi metalice. Topirea aluminiului se poate face într-o varietate largă de cuptoare, în funcție de criteriile tehnice reprezentative, dar devine evident că o capacitate mare de topire (dependentă direct de numărul de cuptoare) prezintă o eficiență energetică mult mai favorabilă pentru procesul tehnologic.</p>		
<p>5.3. Topirea metalelor neferoase</p>		
<p>Pentru cuptoarele tip shaft pentru topirea aluminiului, BAT presupune:</p>		
<p>1. Colectarea gazelor reziduale ale cuptorului și evacuarea acestora prin coș ținând cont de nivelul de emisii prezentat, mai jos, la punctul 4.</p>	<p>Fiecare cuptor este dotat cu cos de evacuare gaze arse.</p>	<p>Conformare</p>
<p>2. Prevenirea emisiilor vizibile și fugitive în timpul topirii aluminiului prin utilizarea de materii prime de calitate.</p>	<p>Materia primă, lingourile de aluminiu, sunt de calitate superioară. Proces de recepție a lingouri.</p>	<p>Conformare</p>

<p>3. Folosirea în procesul de degazeificare a unui sistem cu rotor (pct. 4.2.8.1 din BREF) de îndepărtare a hidrogenului din topitura cu azot</p>	<p>Metalul topit este supus unui tratament de degazare și fluxare, cu ajutorul unei mașini standard rotative (denumita Rotorject).</p> <p>Se tratează în automat cu Ecoflux (dezoxidare) și azot (degazare). Echipamentul separă în mod eficient și flotează incluziunile, reduce concentrațiile de hidrogen.</p> <p>Nu se folosesc amestecuri de Ar/SF6 sau hexaclorethan pentru degazeificare; este nerecomandată având în vedere faptul că SF6 intră sub incidența protocolului de la Kyoto (gaz cu efect de seră).</p>	<p>Conformare</p>
<p>5.5. Turnarea în matrice permanente</p>		
<p>Acesta implică turnarea metalului topit într-o matrice de metal. Forma se deschide după solidificare și piesa este trimisă spre finisare. Piesele au nevoie de acoperire și răcire pentru solidificare optimă. În acest scop un agent de eliberare și apă sunt pulverizate pe matrice.</p>	<p>Proces conform cerințelor BREF, așa cum s-a descris mai sus operația de turnare a aliajului topit.</p>	<p>Conformare</p>
<p>BAT pentru pregătirea permanentă a matricei</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducerea la minim a consumului de agenți de degajare și apă astfel: <ul style="list-style-type: none"> • Proces automatizat de pulverizare care să permită controlul cantităților de agent de pulverizare utilizat în funcție de necesarul pentru respectiva piesă turnată • Răcirea matricei folosind un circuit integrat de apă - Sistemul hidraulic pentru turnare sub presiune folosește amestecuri apă – glicol. - Pentru tratarea apelor reziduale rezultate se recomandă tehnici de tratare ca distilarea sau evaporarea in vid, degradare biologică în vederea reducerii emisiilor de poluanți în apă. - Nămolul rezultat de la tratarea apei reziduale necesită eliminarea <p>Nivelul de emisii asociate BAT :</p> <p>Particule: 5 – 20 mg/Nmc Vapori emulsie (măsurat ca și C total): 5 – 10 mg/Nmc</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Se are în vedere în permanentă reducerea la minim a consumului de agenți de degajare și apă astfel: <ul style="list-style-type: none"> • Proces automatizat de pulverizare care să permită controlul cantităților de agent de pulverizare utilizat în funcție de necesarul pentru respectiva piesă turnată • Răcirea matricei folosind un circuit închis integrat de apă (tur -retur la turnuri de răcire) - Tratarea apelor reziduale (emulsie de poteiere uzată) se realizează prin evaporare în instalația de tratare Loft și instalație de epurare biologică KLARWIN - Prin AIM s-a prevăzut monitorizarea C total și a emisiilor de pulberi totale provenite de la mașinile de turnare. 	<p>Conformare.</p> <p>Conformare cu AIM 1/2023 care prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> - limita de 20 mg/Nmc pentru emisii pulberi totale - limita de 10 mg/Nmc pentru vapori emulsie

❖ **Depozit piese aluminiu** -suprafața ocupată: 660 mp.

Procese tehnologice principale: depozitare piese de aluminiu.

Procese secundare: livrare piese aluminiu către uzină.

❖ **Hala Uzina Piese Aluminiu (Clădire Segmenti)** include următoarele ateliere:

- Atelier uzină piese motor;
- Atelier uzină carter;
- Atelier mentenanță.

În atelierul uzină piese motor activitatea este împărțită în două zone:

- *Zona piese motor K* cuprinde activitatea de fabricație culbutori (cu patină și cu role, capac chiulasă K, carter ulei, cutie ieșire apă, suport CA DA și CH DA, suport motor, suport bucușă etanșare);

- Zona piese motor H cuprinde fabricația capac chiulasă H4, semelă H4, carter distribuție H4, carter distribuție BR10.

În atelierul uzinaj cartere activitatea este structurată în trei zone:

- Uzinaj cartere (ambreiaj și mecanism) TLx;
- Uzinaj MdR (modul de transfer): DP8, TL8;
- Uzinaj R145 (modul de transfer punte spate).

Cele două zone sunt dotate cu centre de prelucrare Urane și DMG, băi de spălare piese și utilaje specifice de verificare etanșeitate.

Atelierul mentenanță asigură asistența tehnică necesară pentru reparația mașinilor și realizarea lucrărilor de mentenanță preventivă în cele două ateliere, acompaniind activitatea acestora 24/24 ore. În zona uzinaj aluminiu există un laborator 3D pentru măsurători piese dotat cu mașini moderne pentru măsurători de precizie.

Obiect de activitate: operații de uzinaj piese de aluminiu.

Procese tehnologice principale: prelucrări prin aschiere pe mașini unelte cu bazine de emulsie individuale și conectate la centralele de filtrare lichide de racire, ulei întreg, bai spalare.

Procese secundare:

- filtrare lichide de racire (emulsie) și filtrare soluție spalare – 4 centrale de filtrare – evacuare emulsie uzată/soluție spalare în cuve stocaj și tratate în EVAPORATOR propriu și la Stația de ultrafiltrare Automobile Dacia SA
- apele uzate menajere sunt evacuate în rețeaua de canalizare menajera a societății;
- apele pluviale de la nivelul învelitorii, sunt colectate cu sifoane de terasă cu parafrunzare și conduse prin coloane pluviale la sistemul de canalizare pluvial-industrială a societății.

Deseuri generate: span aluminiu, deseuri materiale impregnate, namol separatoare ulei/ apă, ulei uzat categoria 2, soluții emulsionabile (emulsie uzată) și soluții apoase uzate (stație tratare prin ultrafiltrare) descrise la capitolul 4.2 Deseuri.

❖ **Centralele de filtrare din cadrul Halei Uzinaj Piese Aluminiu sunt:**

- CF uzinaj HS - carteres JH/TL/H - VC 220 m³;
- CF rectificarea HS - culbutor - VC 6 mc / VC 7 m³;
- CF spalare cartere TL/TOGLIATI - VC 10 m³;
- Osmozor și evaporator;
- Cuve stocatocare.

Legenda:

HS – ulei solubil, emulsie;

HE- ulei întreg 100%;

AS- emulsie sintetică;

L – soluție spalare.

❖ **Tunel Uzinaj Aluminiu**

Tunelul face legătura între Hala Turnatorie Aluminiu H507 și Hala Uzinaj Aluminiu H516. Acest tunel protejează de intemperii fluxul tehnologic. Funcțiunea acestui tunel este de circulație flux piese.

❖ **Instalație de tratare emulsie uzată de poteyere Loft**

Obiect de activitate: tratare soluție uzată de spreiere (emulsie uzată de poteyere: emulsie de ulei și ceară în apă), provenită de la operația de lubrifiere matrite ale mașinilor de turnat sub presiune, capacitate instalație tratare -2x1400 l/h și 1x1000 l/h.

Procese tehnologice principale:

- Colectare emulsii uzate din tavile masinilor, prin canalele tehnice, in fosele subterane de stocare;
- Operatie de separare ulei;
- Transferare efluent in rezervorul suprateran (capacitate 20 mc);
- Transvazare efluent in tancul separator de ulei pentru corectie pH (7-10 unit. pH),retinere ulei si sediment;
- Transferare efluent in instalatia de tratare Destimat LE 1000, unde are loc procesul de evaporare si concentrarea compusilor nevolatili;
- Transferare concentrat in rezervorul de polipropilena (capacitate de stocare 12 mc);
- Racire distilat in AIRSTAR;
- Retinere eventuale urme de ulei in separatorul coalescent ZPS 1000-D, (A36);
- Transfer distilat in rezervorul de polipropilena B31 (capacitate stocare 20 mc);
- Evacuare distilat in retea de colectare ape menajere.

Procese secundare: spalare generala a instalatiilor in cadrul operatiilor de mentenanta nivel 1.

Apa uzata: distilatul este evacuat in statia de epurare biologică KLARWIN.

Deseuri rezultate: concentrat, ulei categoria 2, deseuri impregnat, descrise la capitolul 4.2 Deseuri.

Capacitate de tratare:

Caracteristici tehnice și de performanță ale instalatiei Evaporator (Loft DESTIMAT) – 3 buc:

- | | |
|---|-----------------------------|
| - Debit orar de distilare [l/h] | aproximativ 1400x2; 1x1000; |
| - Temperatură de evaporare [°C] | aproximativ 87; |
| - Temperatură de evaporare a produsului distilat [°C] | aproximativ 45 – 55 |
| - Timp de demarare a instalației [minute] | aproximativ 45 |
| - Valori a pH admisibile pentru apa uzată | >7 |

Soluția uzata de spreiere (poteyere) generata in timpul procesului de turnare este colectata in fosele masinilor de turnat si dirijate prin canalele existente in Hala Turnatorie Aluminiu si colectate in trei fose de stocare existente.

1. *Fosa subterana de stocare (B01)* prevazuta cu trei compartimente (decantare, linistire si separare ulei).In aceasta fosa sunt colectate solutiile uzate rezultate de la masinile de turnat care produc piese de cutii viteze si motor.

Solutiile uzate sunt preluate cu doua pompe (una activa, una in rezerva) pentru trecerea acestora prin separator coalescent DPT 1500 de ulei. Capacitate fosa: 25 mc.

2. *Fosa subterana de stocare (B02)* prevazuta cu trei compartimente (decantare, linistire si separare ulei). In aceasta fosa sunt colectate solutiile uzate rezultate de la masinile de turnat care produc piese de cutii viteze si motor. Solutiile uzate sunt preluate cu doua pompe (una activa, una in rezerva) pentru trecerea acestora prin separator coalescent DPT 1500 de ulei. Capacitate fosa: 30 mc.

3. *Fosa subterana intermediara de colectare (B03)* prevazuta cu trei compartimente (decantare, linistire si separare ulei). In aceasta fosa sunt colectate solutiile uzate rezultate de la masinile de turnat care produc piesele bloc motor, transferul solutiei uzate in fosa de stocare B02, se realizeaza cu doua pompe (una activa, una in rezerva), amplasate in interiorul Halei Turnatorie, zona masini de turnat bloc motor. Capacitate fosa: 25 mc.

Dupa operatia de separare ulei, efluentul este transferat cu ajutorul a doua pompe (una activa, una in rezerva) in rezervorul suprateran de polipropilena B14 (capacitate de stocare 20 mc).

Efluentul este transvazat în tancul separator de ulei B27 pentru corectie pH, reținere ulei și sedimente (filtrare) (capacitate 3 mc), pelicula de ulei este colectată în cubitainer, iar efluentul este transferat în instalația de tratare Destimat LE 1000, unde are loc procesul de evaporare și concentrarea compusilor nevolatili. Vaporii sunt condensatii și parasesc instalația sub forma de apă distilată.

Concentratul rezultat este transferat în rezervorul de polipropilena B41 (capacitate de stocare 12 mc). Acest rezervor este vidanțat periodic, deseurile de concentrat sunt transferate în containere IBC, stocate pe retenții, în zona de regrupare deseuri, de unde sunt preluate pe baza de contract de firme specializate în vederea valorificării/ eliminării.

Distilatul este racit în AIRSTAR și reținerea eventualelor urme de ulei se realizează în separator coalescent ZPS 1000-D, (A36). Distilatul este transferat în rezervorul de polipropilena B31 (capacitate stocare 20 mc), după care este epurat în noua stație epurare KLARWIN de tratare biologică în vederea reducerii concentrației de substanțe organice în limitele NTPA 002.

Un debit de 80 l/h din distilatul rezultat este utilizat pentru preparare/completare soluții acido-bazice (10% soluție) utilizate pentru realizare automenținerea instalației. Capacitate bazine soluții de spălare (B55/BB56): 1000 l.

Instalația de tratare lichide uzate de spreiere LOFT 3 (DESTIMAT LE 1000) lucrează în tandem cu cele două instalații de tratare existente LOFT 1 și LOFT2 (DESTIMAT LE 1400).

Evacuarea apelor uzate (distilat) rezultate din instalațiile de tratare (EVAPORATOR Loft DESTIMAT), se face într-un bazin de egalizare de unde apa uzată este tratată în cadrul stației de epurare biologică Klarwin.

❖ **Stația de epurare biologică Klarwin pentru distilat LOFT**

Obiect de activitate: tratare apelor uzate (distilat) rezultate din evaporatoarele LOFT pentru tratarea soluțiilor uzate de spreiere astfel încât acestea să aibă calitatea corespunzătoare apelor uzate evacuate în canalizare – NTPA 002/2005.

Capacitatea de tratare: 96 mc/zi

Procese tehnologice principale:

- Apa uzată brută ajunge în într-un bazin de egalizare. Această fază contribuie la egalizarea parametrilor apei uzate.
- Apa uzată (efluent) din bazinul de egalizare se revarsă printr-o conductă în camera pompei, unde apa uzată este pompată în sistemul biologic și este distribuit omogen.
- Apoi apa se percolează vertical prin mediile unde au loc procese electrobiochimice.
- În partea de jos a stației de tratare, apa este colectată în camera de evacuare pentru recirculare sau descărcare

Tratamentul biologic este realizat într-un sistem biologic îngropat cu flux descendent (a se vedea Plansa cu vederea în plan și secțiune prin instalație de epurare biologică Klarwin din Anexa 2). Sistemul este construit într-un bazin subteran existent, prin urmare, este ușor și ieftin de construit și operat.

Reactorul va fi împărțit în 2 zone pentru o eficiență mai ridicată a degradării materiilor organice. Zonele vor lucra în serie, fiecare având o stație de pompare prin care este alimentat, iar la finalul fluxului există o stație de evacuare și recirculare.

Apa uzată este distribuită omogen prin impulsuri peste partea de sus a filtrului și se percolează prin materialul conductor. Utilizarea materialului electronic îmbunătățește eliminarea poluanților de către comunitatea microbiană. În cele din urmă, apa curată este colectată în partea de jos a sistemului și descărcată în camera de evacuare de unde se evacuează în rețeaua de canalizare menajeră a AUTOMOBILE DACIA.

Din procesul de tratare biologică nu rezultă nămol sau alte deșeuri.

Periodic se fac analize de către Laboratorul Ape din cadrul Serviciului Mediu, în vederea respectării parametrilor de evacuare a apelor uzate în rețeaua de canalizare menajeră aparținând AUTOMOBILE DACIA. Frecvența de prelevare: 1 dată/săptămâna ieșire din instalație (înainte de evacuare în rețeaua de canalizare menajeră) pentru parametri: pH, CCOCr, hidrocarburi, materii în suspensie, reziduu filtrabil). Astfel activitatea se conformează cu prevederile *Documentul de referință privind principiile generale de monitorizare - iulie 2003*. Dacă nu sunt disponibile standarde EN, se utilizează standarde ISO, standarde naționale sau alte standarde internaționale, care asigură furnizarea de date de o calitate științifică echivalentă.

⇒ **Departament Motor (Motor 2, Motor 3, Motor 4, Motor 5)**

Activitatea departamentului se desfășoară în patru clădiri, pe o suprafață de 40.550 m² și cuprinde: Motor K7 și Motor H4.

Activitatea departamentului este organizată în ateliere de fabricație: Asamblare motoare Hxx, Uzinaj piese motoare Hxx și K7, Uzinaj cartere cilindri Hxx și Mentenanța, Preuzinaj și Uzinaj carter cilindri BR 10, Uzinaj chiulasa Hxx, Uzinaj biela Hxx.

Principalele linii de fabricație din departament sunt:

- asamblare motoare Hxx (inclusiv diversitatea de motor HR 12);
- uzinaj/asamblare biele K7;
- uzinaj arbore cotit HR10;
- uzinaj axe cu came K7;
- uzinaj colectori de evacuare K7;
- uzinaj axe culbutori K7;
- uzinaj volanta K7/Hxx;
- uzinaj biela Hxx;
- uzinaj chiulasa Hxx (inclusiv diversitatea de chiulasa motor HR12);
- uzinaj și preuzinaj carter cilindru Hxx;
- uzinaj capac palier H4;
- uzinaj chiulasa Hxx;
- uzinaj biela Hxx;
- preuzinaj și uzinaj carter cilindru BR10;
- tratamente termice electrice;
- linie Uzinaj Vilo BR10 - linie de fabricație arbore cotit BR10
- arbore cotit HR12

Linia de fabricație a fost adaptată pentru o capacitate anuală de 450.000 de motoare. În anul 2023 s-au produs 345.119 motoare.

Pentru a se asigura calitatea motorului se fac testări atât pe standul de încercări la rece, cât și la finalul procesului de fabricație, pe standurile de testare la cald.

Procese tehnologice principale: prelucrări prin aşchiere, uzinaj pe centre de uzinaj, operații de spălare, asamblare, încercări motoare; tratament termic electric, operație de impregnare, controlul de etanșitate motor in linia de Ass Motor H, operații de control piese.

Noua linie de fabricație arbore cotit VILO HR12

Obiectul de activitate: uzinaj reper VIBROCHEN HR12

Procese tehnologice: strunjire, frezare, debitare, găurire, centraj dinamic, echilibrare, galetare, tratament termic, spalare cu emulsie.

Deseuri rezultate: Uleiuri, Emulsii, Span Otel, Slam.

Centrale de filtrare:

- *Centrale de filtrare din cadrul Atelier Motor 2 (motor K/H) sunt:*
 - CF rectificare HS axe culbutori K/Biela H - VC 35m³
 - CF strunjire HS VILO(vibrochen) K,H / AàC K - VC 25 m³;
 - CF rectificare HS VILO(vibrochen) H - VC 37 m³;
 - CF rectificare HS VILO (vibrochen)K/AàC K- VC 70 m³;
 - CF rectificare HE VILO(vibrochen)H / AàC K - VC 45 m³;
 - CF Uzinaj Biela HS- BR 10- VC 7,5 m³.

Prelucrare pe masini unelte cu bazine de emulsie individuale, ulei intreg, bai spalare.

- *Centrale de filtrare din cadrul Atelier Motor 4 (motor H) sunt: 6 buc*
 - CF uzinaj bi material (aluminiu+fonte) HS Ccyl H - VG 105 m³;
 - CF honuire HS - Ccyl H - VC 45 m³;
 - CF spalare SATIL CONCEPT- VC 45 m³;
 - CF honuire HE, ECOFLUID- VC 7 m³;
 - CF honuire HE, ECOFLUID- VC 25 m³;
 - CF Spalare Cartere Cyl BR/CHIULASA H-VC 75 m³;

- *Osmozor 1,5 mc/h;*
- *Evaporator 200 l/h;*
- *Cuve stocare.*

Prelucrare pe masini unelte cu bazine de emulsie individuale, ulei intreg, bai spalare.

Legenda: HS – ulei solubil, emulsie; HE- ulei intreg 100%.

- *Centrale de filtrare din cadrul Atelier Motor 5 sunt - CF Uzinaj Carter cilindru, BR10, Chiulasa H- VC 210 m³;*

Legenda: HS – ulei solubil, emulsie; HE- ulei intreg 100%; AS- emulsie sintetica; L – solutie spalare.

Deseuri rezultate din atelierele Departament Motoare: deseuri feroase/neferoase, uleiuri uzate, ambalaje de lemn/hartie/folii de plastic, piatra abraziva, namol uzinaj, deseuri menajere, solutii de spalare uzate si solutii emulsionabile (emulsii uzate) care se colecteaza si se transfera la statia de ultrafiltrare de la At Cutii Viteza SC AUTOMOBILE DACIA SA, materiale impregnate, deseuri de span de otel, fonta si aluminiu – descrise la capitolul 4.2 Deseuri.

Apele uzate menajere, apele pluviale și apele industriale - se regasesc descrise la capitolul 2.3.2. Constructii si instalatii, B. Instalatii de preepurare locala ape uzate industriale.

Apa uzata provenita de la spalarea pavimentului este stocata in cubitainere si transferata la statia de tratare prin UF CVJH Automobile Dacia in vederea tratarii.

Instalatia de azot

Obiect de activitate: furnizare azot ce constituie atmosfera protectoare la masinile Heller, pentru procesul tehnologic - integrare diversitate Carter Cilindru H4 generatia 2 - Proces de depunere otel pe cămăși.

Procese tehnologice principale: furnizare azot la presiunea de 18 bari, 120 mc/h, din cele doua rezervoare de capacitate 2x50 mc, greutate 2x70 tone, diametru 3,00 m, situate pe o platforma betonata cu dimensiunea de 8,00x10,00 m. Instalatia de azot deserveste Hala H401 - Motoare, legatura se face prin intermediul unei estacade la cota de + 4.50 m.

Procese secundare: operatii de mentenanta.

Apele pluviale sunt colectate prin sistemul de canalizare pluvial-industriala a SC Automobile Dacia S.A.

Extindere Motor 4

Obiect de activitate: depunerea otelului pe corpul de aluminiu al cămășii, prin intermediul masinilor de metalizare Heller.

Procese tehnologice principale: Topirea otelului cu ajutorul masinii de metalizare Heller si depunerea acestuia pe corpul de aluminiu al camasii. Pentru a elimina riscul de explozie, in masina Heller se introduce azot ca atmosfera protectoare. Furnizarea azotului se realizeaza din cele doua rezervoare exterioare de capacitate 2 x 50 mc, greutate 2 x 70 tone, diametru 3,00 m, situate pe o platforma betonata cu dimensiunea de 8.00 x 10.00 m, la presiunea de 18 bari, 120 mc/h.

Legatura intre rezervoarele de azot si Hala H401- Motoare se face prin intermediul unei estacade la cota de + 4.50 m. Prin intermediul unei instalatii de aspiratie prevazuta cu filtru (Keller), se evacueaza la cos: azot +aer+particule fine metalice, iar la bena de evacuare var in amestec cu particule metalice de marimea alicelor.

Procese secundare: operatii de mentenanta.

Deseuri rezultate: menajere si asimilabile, mase plastice impregnate (saci folie), particule metalice + var descrise la capitolul 4.2 Deseuri.

Apele pluviale de pe cladire sunt colectate prin sistemul de canalizare pluvial – industriala a S.C. Automobile Dacia S.A.

Anexa si tunel de legatura- Motor 5

Obiect de activitate: tunel de legatura - fluidizare si imbunatatire proces tehnologic ce se desfasoara in halele Motor 4 si Motor 5.

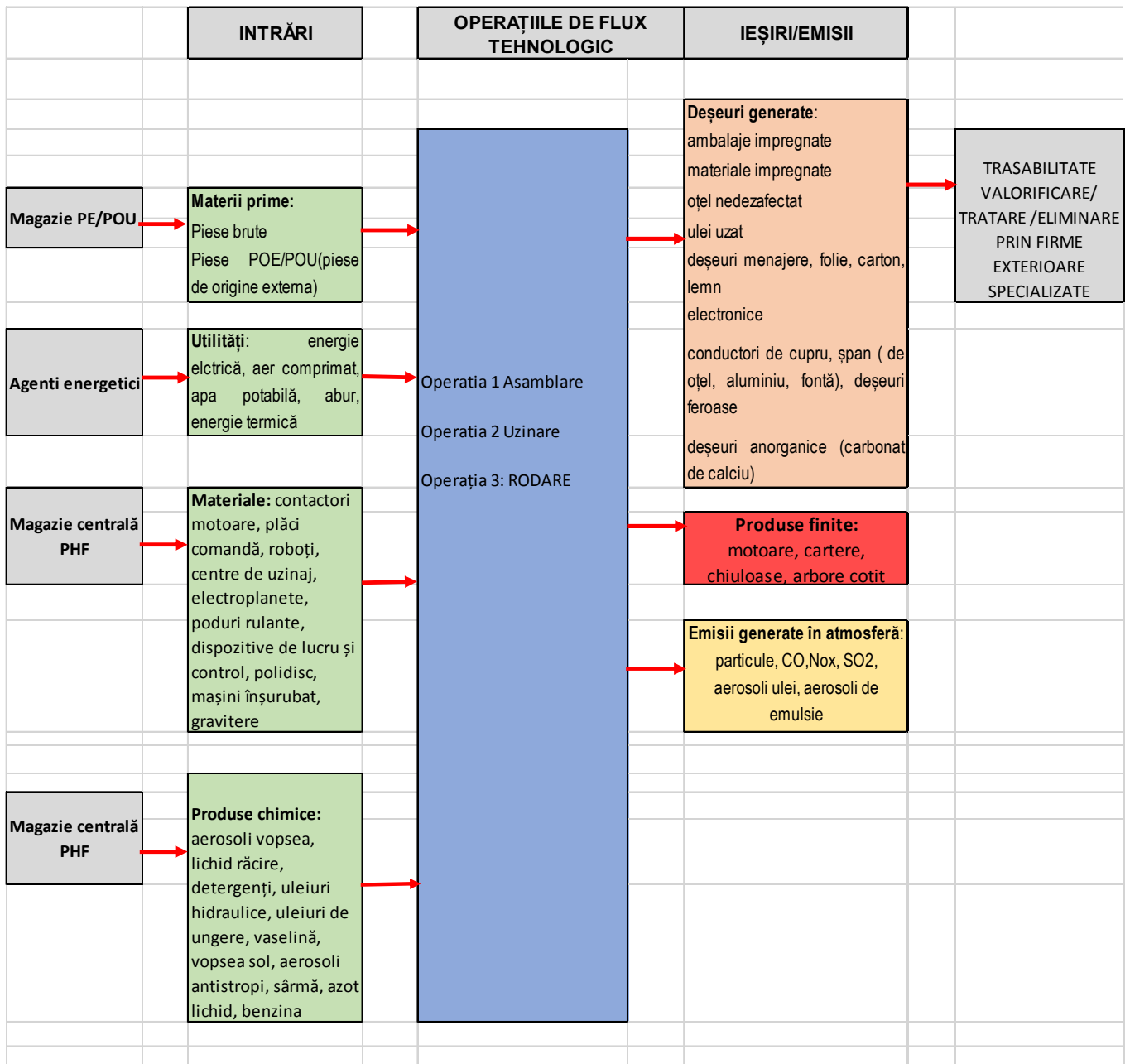
- cabina CGO - masurare, reglare si echibrare scule necesare procesului tehnologic;
- cabina 3D - masurare cote piese.

Tunelul de legatura face legatura intre halele Motor 4 si Motor 5 si este prevazut cu o usa rapida si cu o usa pietonala. Acesta asigura fluxul logistic intre cele doua hale.

Funcțiunile ce se găsesc în anexa sunt: Post Trafo (prevăzut cu 4 boxe), Cabina 3D, cabina CGO. În Cabina CGO sunt montate utilaje care masoara, regleaza și echilibreaza scule necesare procesului. Sunt implantate utilaje pentru control scule (Zoller, banc de lucru); baie spalare Karcher; baie spalare Wynns.

În Cabina 3D sunt montate utilaje care masoara cotele pieselor, pentru a asigura calitatea procesului. Sunt implantate utilaje de control (Zeiss, Mahr, Masa control), masini de masura 3D și rugozimetre.

Figura 3 Schema fluxului tehnologic – Departament Motoare



Directia inginerie teste si servicii (DE – TM /DE-MU)

Departament DE – TM (Testing&Customer Performance)

Obiect de activitate: incercari motor/organe motor, analiza gazelor de evacuare.

Procese tehnologice principale: verificari motor/organe motor pe standuri specializate, dezvoltare motoare, masuratori de depoluare.

Procese secundare: racire circuite standuri incercat motoare :

- 3 turnuri FXV 4444 MR (zona DE-TM) cu bazin colectare apa rece (V=3 mc); statie de pompare echipata cu 2 pompe (Q=50 l/s fiecare).

Departament DE – MU(R&D-Design Romania)

Obiect de activitate: analiza cutii de viteze in cadrul proiect si viata serie, realinieri vehicule de proba in vederea realizării testelor pe vehicul, expedierea pieselor și organelor mecanice către clienți, precum și recepția lor.

Procese tehnologice principale: operatii de demontare organe mecanice in vederea analizării lor.

Deseuri rezultate: uleiuri uzate, antigel uzat, amestec carburant (benzina + motorina), colectate in butoaie metalice si valorificate prin firme specializate, deseuri menajere preluate de firme specializate in vederea eliminarii prin depozitare, descrise la capitolul 4.2 Deseuri

Apele uzate menajere, apele pluviale si apele industriale de golire si purjare turnuri de racire se regasesc descrise la capitolul 2.3.2. Constructii si instalatii, B. Instalatii de preepurare locala ape uzate industriale.

⇒ **Departament Cutii de Viteză**

Atelier Cutii Viteza JH

Obiect de activitate: activități de tratamente termice, activități de uzinaj si logistica interioara.

Procese tehnologice principale: tratamente termice de călire, revenire, carbonitrurare piese grup motopropulsor, prelucrări prin aşchiere, spălări. În 2023 s-au produs 278.509 cutii de viteză.

Procese secundare:

- filtrare lichide de răcire (emulsie) in instalații specializate (VC 165 mc – strunjire cutie dif si coroana TL ; q=2.500 mc/h mentenanță nivel 1. 1 cos
- instalație filtrare lichide de racire (ulei) (1 buc), mentenanță nivel 1 rectificare coroana TL;
- masini de spălat piese
- stocator amoniac - in conservare

Deșeuri rezultate: deșeuri feroase/neferoase, uleiuri uzate, ambalaje de lemn/carton/folii de plastic, șpan aluminiu, fonta si otel, nămoluri metalice uzinaj, materiale impregnate, deseuri menajere, descrise la capitolul 4.2 Deseuri.

Solutiile de spalare uzate si emulsiile uzate fie se colectează in cuve si se transfera la stația de ultrafiltrare de la Cutii Viteza Automobile Dacia , fie sunt livrate ca deseuri catre o filiera de tratare externa, autorizata.

Apele uzate menajere, apele pluviale de la nivelul nivelatorii se regăsesc descrise la capitolul 2.3.3. Constructii si instalatii, B. Instalatii de preepurare locala ape uzate industriale.

Hale Cutii Viteză (activitatea fostei RMR SRL)

Obiect de activitate: fabricare a cutiilor de viteza TL.

Halele de fabricatie, cladirea H614, cladirea H608 (ambele cu o suprafata de 25.641 mp) sunt impartite in urmatoarele zone:

- linii de prelucrare prin aschiere a pieselor pentru cutii viteza (baladori, baladori marsarlier, con crabot, arbore primar, arbore secundar, pinioane libere, pinioane fixe, coroana, cutie diferential)
- fosfatare

- tratament termic
- sablare
- linii de asamblare cutii de viteza
- centrale de filtrare lichide de racire si spalare piese
- zona de gospodarire span (zona de recuperare span din centrale-proces gaurire , strunjire, samfrenare , zona de recuperare span cu ajutorul benelor mici- din departament-masini care lucreaza individual;
- tratare deseuri (zona evaporator-liq industriale+ape de spalare);osmozor –tratare apa industriala din retea-utilizata in procesul de spalare , preparare emulsie si procesul de fosfatate
- stocaj intermediar pentru deseuri –arie exterioara, unde se depun deseurile colectate din interior (materiale impregnate si menajer, piatra abraziva, cauciuc), -transfer la poarta 6 la gestiunea de deseuri

Parcare betonata si drum acces betonat, in incinta SC AUTOMOBILE DACIA SA.

Mijloace de transport folosite: 5 stivuitoare electrice,4 tractorase electrice

Procese tehnologice principale:

- uzinare piese, (prelucrarea mecanica a pieselor brute prin operatii de frezare, centruiere, strunjire degrosare, finitie marcaj, control, rectificari, danturari, sanfrenare, severuire, gaurire, filetate, honuire,rulare, canelura, spalari)
- tratament termic pentru pinioane si instalatie de carbonitrurare si calire pe presa a baladorilor (stocare piese, preoxidare in celula prin incalzire la 500°C., cu 4 tuburi radiante pe baza de gaz metan, transport in cuptorul de carbonitrurare pentru imbogatire cu carbon a suprafetei pieselor prin incalzire la 8750C, cu 14 tuburi radiante cu gaz metan calire, racire in baie de ulei, introducere in cuptorul de revenire incalzit electric la 180°C, sablare, fosfatate, spalare, degresare, uscare piese)
- asamblare cutii de viteza.

Procese secundare:

- filtrare lichide de racire (emulsii si uleiuri) , filtrare lichide de spalare
- operatii de spalare piese in faze intermediare
- operatie de fosfatate antigripanta
- racire lichide de racire uzinaj, racire apa cu circuit inchis, cu tratare bio-chimica

Centralele de filtrare existente realizeaza recuperarea a 75% din apa uzata tehnologic rezultata din procesul de fabricatie.

Sunt prevazute spalatoare de gaze pentru evacuari, iar masinile prevazute cu aspiratie au conditionata functionarea de functionarea de aspiratie (ex masina de sablat, masina de spalate) Toate aspiratiile de la masini sunt dirijate catre cele 2 platforme cu centrale de aspiratie vapori existente sau centrala de spiratie proprie masina de rectificat Reishauer. Aerosolii de ulei sunt absorbiti de centrale de aspiratie vapori ulei DELTA NEW, dupa care sunt transferati in centralele de filtrare, respectiv in bazinul masinii -rectificare Reishauer

In cadrul proceselor tehnologice ce se desfasoara in instalatii se aplica principiul “0” evacuari apoase. Un procent de 75% din apa uzata industriala se recicleaza in cadrul centralelor de filtrare ale RMR.

Apele uzate tehnologic de la spalari piese in faze intermediare, emulsii uzate, cu continut de produse petroliere sunt filtrate in centralele de filtrare si sunt reintroduse in utilaje. Lichidele

concentrate și diluate (spalări) de la operația de fosfatare HORSE fie sunt tratate în stația de tratare At Montaj Osii Cataforeza, fie sunt livrate ca deseuri către o filieră de tratare externă, autorizată. Înainte de tratare, săptămânal, se efectuează analize de laborator de către Laboratoarele apă din cadrul Serv. Mediu la următorii parametri: azot amoniacal, materii în suspensie, nichel, CCOCr.

Apele rezultate din spălarea pavimentului sunt tratate în Stația UF Automobile Dacia SA.

Apă uzată menajeră este evacuată în rețeaua de canalizare menajeră a societății Automobile Dacia.

Apele pluviale de la nivelul învelitorii, sunt colectate cu sifoane de terasă cu parafrunzare și conduse prin coloane pluviale la sistemul de canalizare pluvial-industrială al societății Automobile Dacia.

Lichide nămol de fosfatăre – sunt stocate în containere IBC de 1.200 l și sunt eliminate prin firme specializate.

Deseurile metalice feroase din rebuturi și dezmembrări, deseurile neferoase (aluminiiu), deseurile de lemn, reziduu solvert 70, ulei uzat, concentrat de la UF, folie, deseuri de hârtie și carton, abrazive, valorificate prin firme specializate; deșeurii menajere preluate de firme specializate în vederea eliminării prin depozitare. Acestea sunt descrise la capitolul 4.2 Deseuri.

⇒ **Departament Logistica**

Obiect de activitate:

- spălare ambalaje piese de diverse dimensiuni și termoformate din material plastic
- depozitare materii prime, carburanți, piese de origine externă

Procese tehnologice:

- Spălare termoformate pe mașina ICOM (mașina de spălare cu bazin integrat - capacitate 3 t);
- Spălare ambalaje metalice și baze rulante cu mașina Karcher;
- Degresare ambalaje pe mașina de degresat;
- Spălare protectori recuperați de la UVD.

Apele uzate cu caracter alcalin și cu conținut de emulsii (uleiuri) sunt deversate în bazinul exterior subteran (capacitate 30 t), bazin fără legătura cu instalația de canalizare. Acesta se vidanțează când se umple și soluția de spălare uzată se transferă la Stația de Ultrafiltrare Automobile Dacia pentru tratare.

Depozitele sunt amplasate în mai multe zone ale societății, pe o suprafață aproximativ de 50.000 mp, cu desfășurarea activității în 9 clădiri și 12 gări rutiere în cadrul RMR SA. Activitățile desfășurate sunt următoarele :

- stocarea și conservarea marfurilor furnizate de societăți colaboratoare externe (a se vedea Capitolul 4.4. Depozite de materiale și substanțe, tabel 12 Depozite de stocare mărfuri).
- depozitarea și distribuția produselor petroliere (asa cum sunt descrise Capitolul 4.4. Depozite de materiale și substanțe, tabel 13 Depozite combustibili și uleiuri),
- activități de recepție, expediție piese
- condiționare piese pentru clienți
- aprovizionarea producției
- stocare piese pentru expediție la clienți

Mijloace din dotare: tractorase electrice, tractorase termice, motostivuitoare electrice, motostivuitoare termice, transpalete.

Apele uzate menajere sunt evacuate în rețeaua de canalizare menajeră a societății Automobile Dacia.

Apele pluviale de la nivelul învelitorii sunt colectate cu sifoane de terasa cu parafrunzare si conduse prin coloane pluviale la sistemul de canalizare pluvial-industriala al societății Automobile Dacia.

⇒ **Departament Calitate** cuprinde:

Serviciu Metrologie

Intrări : piese pentru analiza, EMM verificat, produse chimice

Determinări efectuate: lungimi volume, presiuni electricitate măsurări RX analize spectrale măsurări piese lanț etalonare.

Serviciu Laboratoare

Intrări : piese pentru analiza, uleiuri , lichide de răcire, lichide de spălare, produse chimice

Determinari efectuate: analize lichide de racire, analize lichide de spălare, analize metalografice (debitare, inrobare, șlefuire), analize atac nital, analize piese fosfatate, analize sudura, analize calitate cordoane de sudura, analize control nedistructiv.

Deșeuri rezultate

Lichide apoase si soluții de spălare muma(ape reziduale), ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase(exclusiv ambalaje metalice) deșeuri menajere si asimilabile, absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminata cu substanțe periculoase , ulei uzat, produși chimici + deșeuri de laborator, sticlărie laborator. Acestea sunt descrise la capitolul 4.2 Deșeuri.

⇒ **Centre CGO Cutii Viteze , Motor, Uzinaj Aluminiu, RMR (SRL)**

În cadrul Centrelor CGO se desfășoară următoarele operațiuni:

- masurare, reglare si echibrare scule necesare procesului tehnologic
- masurare scule si atribuire eticheta (cote pe care operatorul pe linie le introduce in programul masinii)
- distributia sculelor reglate in linia de fabricatie

În Centrele CGO sunt montate utilaje care masoara, regleaza si echilibreaza scule necesare procesului, dulapuri de stocat scule, banc de lucru pentru echipare-dezechipare scule. Sunt implantate utilaje pentru control scule (Zoller, banc de lucru); baie spalare Karcher; baie spalare Wynns.

⇒ **Atelier Uzinaj PU-PR**

Obiect de activitate – realizare de piese de schimb de uzura, metalice si nemetalice pentru departamentele de productie.

Echipamente din dotare:

- masina de frezat, masina de frezat cnc, strunguri universale, strunguri cnc, masini de rectificare universale, masini de rectificat cnc
- atelier de imprimare 3D-piese plastic
- masina de debitat cu plasma (se lucreaza ocazional)
- atelier de reparatii electrobrose, masina de insurubat electrica si pneumatica

⇒ **Serviciul Inginerie mentenanță**

UEL METODE cu următoarele activități:

- Piloteaza pregatirea mentenantei in proiectele noi
- Piloteaza aplicarea metodelor si instrumentelor de mentenanta: PMP,DPG, REE, MBR,
- Piloteaza aplicarea sistemelor informatice: GED SIMON, Frontal MAP, SMP, SAM .
- Piloteaza lucrarile de « Revizie Generala »
- Tine sub control instalatii reglementate ISCIR
- Anima procesul SMQ PS07

UEL Mentenanta mijloace de control (MDC)

- Piloteaza mentenanta preventiva /curativa a mijloacelor de control sub contract furnizor;
- Gestioneaza activitatea de salvare periodica a softurilor de la mijloacele de control ;
- Efectueaza verificari prin control nedistructiv la instalatii din UVD si elemente ale instalatiilor de ridicat din ADSA;
- Planifica si efectueaza mentenanta preventiva pentru mentinerea echipamentelor de control , in conformitate cu specificatiile tehnice ale fabricantului;
- Asigura interventiile de mentenanta curativa la mijloacele de control pentru a mentine continuitatea fluxului industrial – activitate desfasurata in 3 echipe
- Realizeaza reparara modulelor electronice;
- Asigura mentenanta pentru masinile de masura 3D UMCD, Caroserie, Presaj,
- Asigura mentenanta pentru echipamentele de control din Montaj General (Bancuri directie, roti, faruri, etc)
- Realizeaza masuratori PRAM
- Gestionare competente pentru MdC
- Salveaza / reface programele industriale ale mijloacelor de control informatizate;
- Realizeaza termografii pentru echipamente, la cererea beneficiarilor;
- Realizeaza instalarea echipamentelor de control, la cererea beneficiarilor.

⇒ **Serviciul proiecte si expertiza tehnica**

UEL Expertiza si mentenanta

- Suport tehnic interventii mentenanta N 3-4
- Gestioneaza aplicații informatice: Gedauto si verifica articole din circuitul repa extern;
- Realizeaza / participa la proiectele internalizate si piloteaza proiecte obsolescence – partea de automatizare
- Dezvolta competențe tehnice

2.3.4. Asigurarea utilităților

Asigurarea utilităților se realizează prin intermediul rețelelor de apă, canalizare, alimentare cu energie electrică, gaz, aer comprimat, abur, apa fierbinte de termoficare , existente în cadrul platformei industriale SC AUTOMOBILE DACIA SA .

Utilitatile sunt furnizate de catre SC Automobile Dacia SA prin Servicii Furnizare Agenti Energetici.

Alimentarea cu apa potabilă și tehnologică

Pe amplasamentul societatii, apa potabila se utilizeaza pentru urmatoarele scopuri:

- nevoi igienico-sanitare;
- nevoi tehnologice: adaos in instalatiile de recirculare, completare centrale de filtrare, spalari tehnologice (instalatii, rezervoare, spalari retele de alimentare cu apa si

canalizare), în procese tehnologice (degresare piese, preparare emulsii racire a agregatelor de prelucrări prin aschiere,, analize de laborator, operație de fosfatare piese

- spații verzi și platforme;
- nevoi tehnologice în stații de tratare a apei;
- nevoi tehnologice în instalațiile de epurare locală a apelor uzate industriale;
- asigurarea rezervei intangibile pentru stingerea incendiilor.

Alimentarea cu apă potabilă și tehnologică a incintei HORSE ROMÂNIA S.A. se face exclusiv prin intermediul infrastructurii de alimentare cu apă Dacia Automobile (Contract nr. ID 6544 din 18.09.2023).

Alimentarea cu apă a S.C. AUTOMOBILE DACIA S.A. se realizează dintr-o singură sursă, respectiv sursa de suprafață a râului Targului, baraj de priza Clucereasa.

Pe platforma Dacia există 3 foraje individuale de adâncime, în funcțiune; forajele sunt amenajate ca fântâni publice. Un foraj de adâncime, din cele trei, P2, în partea de sud a zonei Motor 4, este în perimetrul societății HORSE ROMÂNIA S.A..

Sistemul de alimentare cu apă al SC Automobile Dacia SA este format din aducțiunea de apă, instalații de tratare a apei, rezervoare de înmagazinare a apei (4 rezervoare), rețele de distribuție apă potabilă și de incendiu, instalații de recirculare a apei.

Pe lângă infrastructura de bază care deservește întreaga platformă industrială Automobile Dacia, HORSE ROMÂNIA S.A. deține anumite instalații proprii halelor de producție, pentru care vom face specificații aparte.

În cadrul HORSE ROMÂNIA S.A. există următoarele *stații de producere a apei osmozate*:

- *Stia de demineralizare (RMR - MT1)* - asigură producerea apei demineralizate (prin osmoză) pentru procesul de fosfatare antigripantă (MT1), completări la centrala de filtrare ulei solubil, turnuri de racire cu circuit închis.
- *Stia de demineralizare (Segmenti)* - asigură producerea apei demineralizate (prin osmoză) pentru procesul turnare carter cilindrii și bai de spălare din uzină
- *Stia de demineralizare (Motor 5)* - asigură producerea apei demineralizate (prin osmoză) pentru completare la centrale filtrare și preparare apă pentru băile de spălare piese.

Distributia apei

Distributia apei în incinta de bază se realizează gravitațional, printr-o rețea de distribuție de tip multiinelar, executată din conducte PEHD (Dn = 150-300 mm) în lungimea de 20 km.

Distributia apei în incinta de bază se realizează gravitațional, printr-o rețea de distribuție de tip multiinelar -proprietar Automobile Dacia SA, executată din conducte PEHD (Dn = 150 – 300 mm), în lungime de cca. 20km (a se vedea Planul cu rețeaua de alimentare cu apă din Anexa 2).

Distributia apei pentru alimentarea instalațiilor de sprinklere se realizează prin pompare printr-o rețea din PEHD (Dn = 315- 355 mm) proprietar Automobile Dacia SA, pomparea asigurându-se cu 2 grupuri Diesel (Q= 680 mc/h, 105 mCA) care aspiră din rezervoarele R_{4,5}.

Distributia apei către consumatorii externi se realizează astfel:

- pentru orașul Mioveni printr-o conductă (Dn= 500 mm) care pleacă din cele 3 rezervoare de înmagazinare (R_{1,2,3});

Toate rețelele mai sus amintite sunt gestionate de către SC Automobile Dacia SA

Sistemul de alimentare cu apă pentru stingerea incendiilor pe platforma Automobile Dacia include incinta principala si abonatii interni situati pe aceasta incinta.

Pentru sistemul de hidranti interior si exteriori

- Volumul intangibil este de 7000 mc din care : 4000 mc este asigurat in rezervorul R₃ (V = 10000 mc) si 3000 mc in rezervorul R₁ (V = 5000 mc) ;
- Timpul de refacere dupa un incendiu este de 24 ore ;
- Debitul necesar pentru refacerea rezervei de incendiu este de 81 l/s asigurat din sursa de suprafata.

Pentru sistemul de sprinklere

Sistemul de alimentare cu apa al instalatiilor de sprinklere are in componenta:

- 2 rezervoare (V = 2000 mc fiecare) alimentate cu apa din rețeaua de distributie interioara;
- 2 grupuri de pompare Diesel (Q = 680 mc/h, H = 105 mCA);
- retea de distributie catre instalatiile de sprinklere (Dn = 315-355 mm).

Pentru intervenție în caz de incendiu, în cadrul HORSE ROMÂNIA S.A. sunt in functiune urmatoarele instalatii: 332 hidranti interiori, 50 hidranti exteriori, 39 instalatii de stingere cu sprinklere, 1 instalatie de stingere cu spumă si 17 instalatii de stingere cu drencere.

Instalatii de recirculare a apei

Obiect de activitate: alimentarea consumatorilor cu apa necesara racirii masinilor si utilajelor printr-o rețea cu circuit închis, separata de rețeaua de apa potabila.

Procese tehnologice principale: racirea apei calde primita de la sectii prin supunerea acesteia unui proces de aerare, reintroducerea apei reci obtinute in circuitul de racire, transportul apei reci catre consumatori.

Procese secundare: mentenanta; curatire-dezinfectie, prevenire legionella cu firme specializate, pe baza de contract.

Instalatiile sunt descrise la capitolul 2.3.2, punctul C.

Necesarul si cerința de apă pentru activitatea HORSE ROMÂNIA S.A., conform Autorizației de gospodarire a apelor nr. 207/09.06.2023 sunt redade în tabelul de mai jos:

Tabel 9. Necesarul și cerința de apă pentru HORSE ROMÂNIA S.A.

Debite/volume	Total	Scop igienico-sanitar	Tehnologic
Necesarul de apă			
Qn zi max mc/zi (l/s)	1228,5 (14,22)	279,5	949,0
Qn zi med mc/zi (l/s)	945 (10,94)	215,0	730,0
Qn zi min mc/zi (l/s)	614 (7,11)	139,75	474,5
Van mediu mc	344.925	78.475	266.450
Cerința de apă			
Qs zi max	1378,37 (15,96)	313,60	1064,83

Debite/volume	Total	Scop igienico-sanitar	Tehnologic
mc/zi (l/s)			
Qs zi med mc/zi (l/s)	1060,03 (12,27)	241,23	819,10
Qs zi min mc/zi (l/s)	688,91 (7,97)	156,80	532,42
Van mediu mc	386.911	88.049	298.972

Evacuarea apelor uzate

Colectarea apelor rezultate din incinta HORSE ROMÂNIA S.A. se realizează in sistem divizor, aparținând AUTOMOBILE DACIA (Contract nr. ID 6544 din 18.09.2023) prin următoarele construcții:

- rețea de canalizare ape uzate menajere - aparține Automobile Dacia și din acesta în SEAU Mioveni;
- rețea de canalizare ape uzate industriale si ape pluviale - aparține Automobile Dacia;
- instalatii de epurare locala;
- instalatii finale de epurare - 2 bazine de retentie (Dn = 45 m) si 2 bazine de retentie (Dn = 25 m) care au rolul de regularizare a debitelor de apa pluviala, de desnisipare si separare a produsului petrolier - apartin Automobile Dacia;
- de deznisipare si separare a produsului petrolier – construcții aparținând HORSE ROMÂNIA S.A.
- separator final de produs petrolier - aparține Automobile Dacia

Societatea HORSE ROMÂNIA S.A. se conformează BAT privind managementul apelor uzate, așa cum sunt prezentate în Tabelul 8 din prezenta documentație, unde se face Raportarea activității desfășurate în cadrul Turnatoriei aluminiu la Documentul de Referință (BREF) privind “Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005”, cap. 5.1. Cerinte general aplicabile.

Reteaua de canalizare menajera

Reteaua de canalizare menajera, compusa din patru colectoare principale (Dn=200-400mm, L_{totala} = 10,50 km), colecteaza:

- apele evacuate de la stația de epurare biologică Klarwin, evaporatoare CV TL, Motor 5 , Uzinaj Aluminiu.
- ape uzate menajere provenite de la grupuri sanitare, dusuri, cantine

Apele uzate colectate prin rețeaua de canalizare menajera care aparține SC Automobile Dacia sunt transportate in statia de epurare oraseneasca prin intermediul unui colector final (Dn = 500 mm, L=1,2 km) in baza contractului SC Automobile Dacia Renault Group nr.256/02.11.2015.

Reteaua de canalizare pluvial - industrială

Reteaua de canalizare pluvial-industrială (L_{totala} = 13,50 km), care aparține SC Automobile Dacia SA compusa din 6 colectoare principale executate din tuburi circulare (Dn = 300-1000 mm) si tuburi ovoidale din beton (Ov = 500/750 , 1500/2250), colecteaza:

- apele uzate din sectii, dupa o pre-epurare locala,
- apele pluviale;
- purja turnuri de racire

- apele epurate de la decantoarele -separatoare de grasimi
- ape rezultat din procesul de osmoza inversa

Colectoarele nr.1 si 2 descarca apele in cele 2 bazine de retentie (Dn = 45 m) .

Transportul apelor de la bazinele de retentie (Dn = 45 m) la separatorul final de produse petroliere se realizeaza printr-un colector ovoid (Ov = 900/1350 mm) in lungime de cca. 1,4 km.

Colectoarele nr. 3, 4, 5 descarca apele in cele 2 bazine de retentie (Dn = 25 m) . Transportul apelor de la bazinele de retentie (Dn = 25 m) la separatorul final de produse petroliere se realizeaza printr-un colector din tuburi de beton (Dn = 600 mm , L = 640 m) .

Colectorul nr. 6 descarca apele in conducta de evacuare din bazinele de retentie (Dn = 25 m), amonte cca. 300 m de separatorul final de produs petrolier.

Receptorii apelor evacuate

Apele uzate menajere sunt colectate in rețeaua de canalizare menajera a SC Automobile Dacia SA si transportate in statia de epurare oraseneasca printr-un colector final (Dn = 500 mm, L = 1,2 km) .

Apele pluviale de la nivelul invelitorii sunt colectate cu sifoane de terasa cu parafrunzare si conduse prin coloane pluviale la sistemul de canalizare pluvial-industriala al societatii Automobvile Dacia SA

Apele industriale golire si purjare turnuri de racire sunt evacuate in canalizarea pluvial industriala a societatii. Automobile Dacia SA.

Ape de la osmoza inversa, decantoare separatoare de grasimi sunt evacuate in rețeaua de canalizare pluvial industriala a SC Automobile Dacia SA.

Debitele și volumele de ape uzate evacuate în rețeaua de canalizare menajeră și în rețeaua de canalizare pluvial-industrială a Automobile Dacia sunt redate în tabelul de mai jos:

Tabel 10. Debitele și volumele de ape uzate evacuate în rețeaua de canalizare Automobile Dacia

Debite/volume	Evacuate în rețeaua de canalizare menajera	Preepurate și evacuate în rețeaua de canalizare pluvial-industrială	Evacuate în rețeaua de canalizare pluvial-industrială
Qu zi max mc/zi (l/s)	313,60 (3,62)	658,89 (7,63)	405,93 (4,70)
Qu zi med mc/zi (l/s)	241,23 (2,79)	506,84 (5,87)	312,25 (3,61)
Qu or max mc/h (l/s)	36,59 (10,20)	76,87 (21,35)	47,36 (13,15)
Van mediu mc	88.049	185.000	113.972

Debitul de apa pluvială evacuată în rețeaua aparținând Automobile Dacia și mai departe in Râul Doamnei este: Qmax = 23,79 l/s.

Alimentarea cu gaze naturale si energie termica

Energia termica sub forma de abur tehnologic si apa fierbinte de termoficare este produsa in Centrala termica Automobile Dacia SA utilizând drept combustibil gaze naturale si păcură (numai in situații de deficit gaze naturale in magistrala națională si in cazul unei crize energetice).

Gaze naturale sunt furnizate la 1,2 bar la Turnatorie Aluminiiu pentru proces, Cutii viteze RMR SRL si Cutii viteze JH, la Motor 5 pentru incalzire make-up (4buc).

Apa fierbinte termoficare (încălzire) temperatura intre 80-130°C , presiune 5,5 bar.

Abur la 1,5 bar pentru preparat apa calda menajera la 65°C, cu instalații modulare in punctele termice locale.

Abur tehnologic pentru instalația de fosfatere cutii viteze.

Distribuția agenților termici la consumatorii din incinta Dacia, care include si HORSE ROMÂNIA S.A., se realizează prin rețele proprii Automobile Dacia . ADSA asigura funcționarea punctelor termice din platformă cat si din cadru HORSE ROMÂNIA S.A. si preluarea si distribuția gazelor naturale la consumatorii care le folosesc in procesele tehnologice.

Toate cazanele sunt alimentate cu gaze naturale sau păcură.

Pentru furnizarea gazelor naturale societatea Automobile Dacia SA are încheiat contract cu S.C.ENGIE Romania S.A.

Caracteristicile tehnice ale rețelei de distribuție sunt următoarele:

- pentru gaze conducte polietilena îngropate iar suprateran conducte otel.
- Pentru apa supraîncălzită (apa fierbinte termoficare), abur si condens - conducte otel izolat termic(supraterane)
- Pentru monitorizarea consumului de gaze si de agent termic furnizorul de utilități (Automobile Dacia) are montat la intrare contori gaze tip fluxi, contori energie termica tip ENDRES+HAUSER; contori abur tip vortek, pentru fiecare clădire din perimetrul HORSE ROMÂNIA S.A.

Lista punctelor de amplasare este redată în tabelul de mai jos:

Tabel 11. Lista punctelor de amplasare a contorilor de gaz/energie electrică

Cladiri transferate la HORSE ROMÂNIA S.A.				
Clădire	Construcție	Denumire clădire	Activitate transferata	Contori gaz/energie electrică
H401	C4	Hala Masini Unelte	Depart Mptor 4 cu toate activitatile si dotarile aferente	Contori gaze tip fluxi, cont energie termica ENDRES =HAUSER
B402	C5	Anexa tehnica		
H401	C6	Extindere Masini Unelte		
H406	C9	Hala 1 Vopsitorie	Motor 5 cu toate activitatile si dotarile aferente	Contori gaze tip fluxi, cont energie termica ENDRES =HAUSER , contor abur tip vortek
B403	C10	Anexa tehnica		
H406	C11	Hala 1 MCUS	Motor 5 cu toate activitatile si dotarile aferente	
H406	C71	Cladire centrale filtrare		
B506	C15	Anexa Tehnico -Sociala		

Cladiri transferate la HORSE ROMÂNIA S.A.				
Clădire	Construcție	Denumire clădire	Activitate transferata	Contori gaz/energie electrică
H505	C16	Hala Transmisii	Motor 3	cont energie termica ENDRES =HAUSER , contor abur tip vortek
H507	C20	Hala Turnătorie Neferoase	Turnatoria de aluminiu integral	Contori gaze tip fluxi, cont energie termica ENDRES =HAUSER , contor abur tip vortek
B508	C22	Anexa Tehnico -Sociala		
H516	C24	Hala Segmenti	At Uzinaj Aluminiu cu toate activitatile si dotarile aferente	cont energie termica ENDRES =HAUSER , contor abur tip vortek
B509	C27	Anexa Tehnico -Sociala	Zona Motor 2	
B512	C33	Depozit laminate		
H510	C1	Hala + Mecanic sef Hala 7	Motor 2	cont energie termica ENDRES =HAUSER , contor abur tip vortek
H510	C2	Hala Edile sectie Tamplarie		
H510	C3	Anexa Tehnica		
B515	C1	Anexa Tehnica 12a		
H608	C5	Hala Cutii Viteza+Trat. Termic	Activitate uzinaj CV JH cu toate activitatile si dotarile aferente	Contori gaze tip fluxi, cont energie termica ENDRES =HAUSER , contor abur tip vortek
H614	C1	Hala Matriterie MT1	CV TL Renault Mecanique Roumanie	Contori gaze tip fluxi, cont energie termica ENDRES =HAUSER , contor abur tip vortek
H614	C2	Anexa Tehnico -Sociala		
B613	C3	Anexa Tehnico -Sociala		
H614	C4	Hala SC Renault Mecanique Roumanie SRL		
H614	C5	Instalatie tehnologica		
H614	C6	Instalatie tehnologica		
H614	C7	Hala Renault		
H614	C8	Hala Renault		
H614	C9	Copertina RMR		
B305		DE-TM Magazii (Magazie depozitare piese motor)	DE-TM	
B306		DE-TM / DE-MU * BMS + Mentenanta Prepa motor Prépa mot+ Logistica(Testare motoare pe bancurile motor + mentenanta proces + pregatire motor + logistica) * Analiza fiabilitate motor(Analiza fiabilitate motor)	DE-TM / DE-MU	Contori gaze tip fluxi(preparare apa calda menajera), cont energie termica ENDRES =HAUSER , contor abur tip vortek
B308		DE-TM	DE-TM	

Cladiri transferate la HORSE ROMÂNIA S.A.				
Clădire	Construcție	Denumire clădire	Activitate transferata	Contori gaz/energie electrică
		Bancuri testare organe motor (Testare organe motor)		
B310		DE-TM Magazii (Magazie depozitare)	DE-TM	
		DE-TM Servituti Turnuri de racire (toate perimetrele Bxx in afara de B301) Statie carburanti Turnuri de racire (toate perimetrele Bxx in afara de B301) Statie carburanti	DE-TM	
B613		DE-MU/ DE-TM Bancuri organe cutii viteze (Testare cutii viteze)	DE-MU/ DE-TM	
			Calitate UMCD	
			Logistica UMCD	
			Depozit produse chimice PHF	Contori gaze tip fluxi(ACM) cont energie termica ENDRES =HAUSER

Încălzirea spatiilor si alimentarea cu apa calda

Toate spatiile HORSE ROMÂNIA S.A. sunt încălzite cu centrale de încălzire care folosesc ca agent termic, apa supraîncălzită, mai puțin Motor 5, care este încălzită cu centrale make-up cu gaz direct (4buc: 2 pentru linia Chiulasa, 2 pentru linia BR10). Aceste make-upuri sunt urmărite în funcționare de către Automobile Dacia .

Producerea aburului si apei fierbinte de termoficare pentru HORSE ROMÂNIA S.A. se realizează în centrala termica DEMPI. În clădirea centralei termice sunt amplasate 9 cazane dintre care 7 care deservesc si HORSE ROMÂNIA S.A.:

- 2 cazane abur Viesman tip Vitomax 200 HS-7,66 MW pentru producerea aburului tehnologic;
- 4 cazane apa fierbinte Vitomax 200 HW 16,2 MW;
- 1 cazan apa fierbinte Vitomax 200 HW-7,5 MW;
- Tot în cadrul Centralei termice Automobile Dacia se afla statia de demineralizare prin osmoza inversa si ministatie de dedurizare si statia de degazare care au ca obiect de activitate prepararea apei dedurizate în vederea împiedicării formării pe peretii conductelor de transport a depunerilor de calciu si magneziu si diminuarea concentrației de gaze din apa dedurizata (oxigen si dioxid de carbon).

Pentru preparare apa calda menajera sunt instalații modulare în punctele termice.

Toate halele HORSE ROMÂNIA S.A. au puncte termice echipate cu instalații de încălzire birouri și instalații de preparat apă caldă menajeră, după cum urmează:

- Motor 2, Motor 3, Motor 5, Cutii viteze TL: instalație preparat apă caldă menajera cu abur.
- Motor 4 și Cutii viteze JH: instalație preparate apă caldă menajera cu cazan cu gaze naturale

Aplicarea celor mai bune tehnici disponibile pentru utilizarea eficientă a energiei și de reducere a consumului de agent termic a determinat societatea Automobile Dacia SA implementeze măsuri și tehnologii eficiente energetic, astfel:

- minimizarea consumului de apă și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei;
- izolația bună (clădiri, conducte și instalație);
- amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare;
- optimizarea fazelor pentru motoarele cu comanda electronică;
- măsuri optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere (preîncalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer, etc).
- Automobile Dacia are implementat un program de minimizare al consumului de energie termică având ca rezultat scăderea consumului specific pe TAJ (timp ajustat)

Aceste măsuri vor fi adoptate și în cadrul HORSE ROMÂNIA S.A. Consumul anual de gaze naturale -estimat: 6,368,319 MWhPCI

Alimentarea cu aer comprimat

Aerul comprimat necesar proceselor tehnologice din cadrul HORSE ROMÂNIA S.A. este furnizat de către SC Automobile Dacia SA -Serviciul Producere Agenți Energetici.

Obiect de activitate: producere, distribuție și transport aer comprimat la utilizatorii din platforma Dacia care include și societatea HORSE ROMÂNIA S.A.

Procese tehnologice principale: producere, uscare, filtrare aer comprimat în cele 11 compresoare aferente serviciului, 6 grupuri de uscare- filtrare.

Procese secundare: racire compresoare prin cele 9 turnuri cu circuit închis cu tratare bio-chimică; proces de racire.

Aerul comprimat este livrat societății la presiunea 6.6 ± 0.2 BARI, punct de rouă 3 ± 1 °C

În fiecare clădire există montate contoare pentru monitorizarea consumului de aer comprimat, contoare tip ENDRES =HAUSER.

Consumul anual de aer comprimat, estimativ :180,802,142 Nmc

Alimentarea cu energie electrică

Alimentarea cu energie electrică a societății HORSE ROMÂNIA S.A. este asigurată de către Automobile Dacia. Pentru alimentarea cu energie electrică, societatea Automobile Dacia este racordată la rețeaua electrică din zonă.

S.C. Automobile Dacia S.A. are implementat un program de minimizare al consumului de energie electrică, având ca rezultat scăderea consumului specific pe TAJ (timp ajustat).

Consumul anual de energie electrică anual, estimativ : 98,266,625 kWh

Serviciul Producere Agenți Energetici din cadrul Automobile Dacia are următoarele atribuții în exploatarea stațiilor și rețelelor electrice:

- Preluare, transformare și distribuție energie electrică (110/20/0,4 kV) pentru platforma industrială Dacia;
- Exploatare stații și rețele electrice medie tensiune;
- Exploatare posturi transformare 110/20/0,4 kV;
- Exploatare rețele de iluminat exterior.

2.4. Utilizarea terenului în vecinătatea amplasamentului

HORSE ROMÂNIA S.A. își desfășoară activitatea în cadrul Platformei industriale AUTOMOBILE DACIA. Zonele imediat învecinate spațiilor de lucru sunt alte hale de producție din cadrul platformei Automobile Dacia. Platforma industrială Automobile Dacia este situată pe teritoriul administrativ al orașului Mioveni.

Orașul Mioveni se învecinează la:

- Nord: comunele Davidesti și Titesti;
- Sud: orașul Ștefanesti;
- Est: comuna Calinesti;
- Vest: comunele Darmanesti, Micesti, Maracineni.

Suprafața orașului este astfel delimitată:

- la Nord este marginită de cartierul Racovita, care acum face parte din orașul Mioveni. Dincolo de acest cartier se întind comunele Titesti și Davidesti.
- La Nord-Vest este marginită de satul Clucereasa, care intră și el în componența orașului Mioveni.
- La Vest se află hotarul satului Piscani din comuna Darmanesti, iar acesta se află de-a lungul Raului Targului, comunele Micesti și Maracineni.
- La Sud este cartierul Colibasi, limita între acesta și cartierul Mioveni fiind stabilită în zona căii ferate uzinale care duce la uzinele "Dacia-Renault" S.A. Dincolo de cartierul Colibasi se întinde cartierul Faget, iar apoi, la Sud sud-est, se află comuna Ștefanesti, delimitarea făcându-se într-o zonă a versantului cunoscut sub numele de Dealul Miovenilor, cu subunitățile Dealul Mare și Dealul Lapusului.
- La Est se află comuna Calinesti, limita fiind situată pe interfluviul Dealul Lapusului.

Amplasamentul studiat este împrejmuit cu gard din plasa de sarma pe stalpi metalici fixați în beton. Accesul se face prin intermediul porților de acces în societate și a strazilor interioare. Obiectivul este dotat cu sistem de supraveghere video (camere video amplasate în interior și exterior), iar paza este asigurată de personal propriu Dacia.

Cele mai apropiate locuințe sunt situate la cca. 750 m nord, ele aparținând orașului Mioveni.

2.5. Utilizare substanțe chimice pe amplasament

Utilizare anterioară de substanțe chimice

HORSE ROMÂNIA S.A., în actuala formulă de organizare, are în componență hale de producție care anterior au aparținut RMR SRL și SC AUTOMOBILE DACIA SA. Având în vedere acest aspect, pe amplasamentul analizat s-au desfășurat activități industriale în care în cadrul proceselor tehnologice au utilizat substanțe chimice.

În procesele tehnologice desfășurate în cadrul HORSE ROMÂNIA S.A. se vor utiliza aceleași substanțe chimice care s-au utilizat anterior preluării halelor respective de producție.

Utilizarea actuală de substanțe chimice

Pe amplasamentul HORSE ROMÂNIA S.A. se folosesc substanțe chimice atât ca materii prime în procesul de producție cât și în cadrul laboratorului de analize chimice.

Materiile prime utilizate în procesele tehnologice sunt achiziționate de la firme specializate și au elaborate Fișe tehnice de securitate care cuprind:

- compoziția;
- identificarea pericolelor asupra sănătății și mediului;
- măsurile de prim ajutor;
- măsurile de stingere a incendiilor;
- măsurile în caz de împrăștiere accidentală;
- modul de manipulare și depozitare;
- date privind controlul expunerii/protecția personalului;
- proprietățile fizice și chimice;
- date de stabilitate și reactivitate;
- informații toxicologice;
- informații ecologice;
- considerații referitoare la eliminare;
- informații referitoare la transport;
- informații generale privind etichetarea, frazele de risc, frazele de securitate ;
- utilizări recomandate.

În cadrul HORSE ROMÂNIA S.A. atât prin Sistemul de Management de Mediu cât și a compartimentelor specializate se menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate. Sunt implementate proceduri adecvate pentru utilizare materii prime cu impact mai redus asupra mediului cât și controlul acestora.

Aprovizionarea cu materii prime și materiale auxiliare se face astfel încât să nu se creeze stocuri, care prin depreciere să ducă la formarea de deșeuri.

Principalele substanțe și materiale utilizate în cadrul proceselor tehnologice desfășurate în cadrul HORSE ROMÂNIA S.A. sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Tabel 12. Principalele substanțe și materiale utilizate în cadrul proceselor tehnologice desfășurate în cadrul HORSE ROMÂNIA S.A.

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimică/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
1	Detergent Divinol 1434	Detergent alcalin cu surfactanți nonionici și cationici, agenți de complexare; fără fosfați și silicați 2-(2-butoxi)etoxi) etanol (112-34-5):1-<2.5%; C9-11 alcool etoxilat:68439-46-3:2.5-<5%; etoxilat de alchilamina cuaternară de coco(863679-20-3):1-<2.5%;2-metilendecanol(110-41-8):<0.1%	GHS07: Iritant	H319	30000 litri/an	Retenție Bidon PVC de 25l	Motor Aluminiu CV Mentenanța Calitate DE-TM
2	Oxigen tehnic	Gaz comprimat oxigen (07782-44-7)	GHS03: Oxidant; GHS04: gaz sub presiune	H270; H280	10 tub/an	Rastel	DE-TM-B Logistica terțiara
3	Acetilena tehnică	Gaz Acetilena (74-86-2)	GHS02: Inflamabil; GHS04: gaz sub presiune	H280; H220; EUH006	1 tub/an	Rastel Tub de 6 kg	Aluminiu

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
4	Unsoare LITHOGREAS EDivinol G 421	Unsoare pe baza de ulei mineral si sapun pe baza de litiu	Nu are	Nu are	50 kg/an	Retentie Bidon 5 kg butoi 25 kg	Aluminiu
5	Vopsele alchidica pentru suprafete metalice	C9-C11:64742-48-9:25-50%;C9:918-668-5:1-2.5%;xilen:1330-20-7:1-2.5%;1-propanol:71-23-8:1-2.5%;64742-48-9:1-2.5%;34140-91-5:<0.5%;Bis (2-ethylhexanoate) de strontium:2457-02-5:<0.5%;C18:162627-17-0:<0.5%;149-57-5:<0.5%;136-51-6:<0.5%;22464-99-9:<0.5%;98-54-4:0.04%	GHS02; GHS07	H226; H319; H336; EUH066 EUH208	475 kg/an	Retentie Galeata tabla de 25 litri	Aluminiu Motoare Cutii Viteza
6	Spray alb RAL 9003 Decoration	acetona(67-64-1):25-50%;propan(74-98-6):12.5-20%;butan(106-97-8):10-12.5%;izobutan(75-28-5):10-12.5%;white-spirit(64742-82-1):5-10%;hidrocarburi, C9-C11(64742-48-9):1-2.5%;xilen(1330-20-7):1-2.5%;nafta(64742-95-6):0.5-1%;nafta(64742-49-0):0.5-1%;nafta(92045-53-9)<0.5%;propilendiamina(40027-38-1)<0.5%;1,2,4-trimetilbenzen(95-63-6)<0.5%;(222716-38-3):<0.5%	GHS02 ; GHS07	H225; H319; H336; H412; EUH06E UH208	90 tub/an	Dulap securizat Tub de tablă 400 ml	Aluminiu Cutii Viteza Motoare
7	Spray Bleu RAL 5002 Decoration	acetona(67-64-1):25-50%;propan(74-98-6):12.5-20%;butan(106-97-8):10-12.5%;izobutan(75-28-5):10-12.5%;white-spirit(64742-82-1):5-10%;hidrocarburi, C9-C11(64742-48-9):1-2.5%;xilen(1330-20-7):1-2.5%;nafta(64742-95-6):0.5-1%;nafta(64742-49-0):0.5-1%;nafta(92045-53-9)<0.5%;propilendiamina(40027-38-1)<0.5%;1,2,4-trimetilbenzen(95-63-6)<0.5%;(222716-38-3):<0.5%	GHS02 ; GHS07	H225; H319; H336; H412; EUH066 EUH208	36 tub/an	Dulap securizat Tub de tablă 400 ml	Aluminiu Motoare Cutii Viteza
8	Spray Galben RAL 1028 Decoration	acetona(67-64-1):25-50%;propan(74-98-6):12.5-20%;butan(106-97-8):10-12.5%;izobutan(75-28-5):10-12.5%;white-spirit(64742-82-1):5-10%;hidrocarburi, C9-C11(64742-48-9):1-2.5%;xilen(1330-20-7):1-	GHS02;GH S07	H225; H319; H336; H412; EUH066 EUH208	69 tub/an	Dulap securizat Tub de tablă 400 ml	Aluminiu Motoare Logistica CV

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
		2.5%;nafta(64742-95-6):0.5-1%;nafta(64742-49-0):0.5-1%;nafta(92045-53-9)<0.5%;propilendiamina(40027-38-1)<0.5%;1,2,4-trimetilbenzen(95-63-6)<0.5%;(222716-38-3):<0.5%					
9	Spray Negru RAL 9005 Decoration	acetona(67-64-1):25-50%;propan(74-98-6):12.5-20%;butan(106-97-8):10-12.5%;izobutan(75-28-5):10-12.5%;white-spirit(64742-82-1):5-10%;hidrocarburi, C9-C11(64742-48-9):1-2.5%;xilen(1330-20-7):1-2.5%;nafta(64742-95-6):0.5-1%;nafta(64742-49-0):0.5-1%;nafta(92045-53-9)<0.5%;propilendiamina(40027-38-1)<0.5%;1,2,4-trimetilbenzen(95-63-6)<0.5%;(222716-38-3):<0.5%	GHS02; GHS07	H225; H319; H336; H412; EUH066 EUH208	745 tub/an	Dulap securizat Tub de tablă 400 ml	Cutii Viteza Motoare
10	Spray Rosu RAL 3003 Decoration	acetona(67-64-1):25-50%;propan(74-98-6):12.5-20%;butan(106-97-8):10-12.5%;izobutan(75-28-5):10-12.5%;white-spirit(64742-82-1):5-10%;hidrocarburi, C9-C13(64742-48-9):1-2.5%;xilen(1330-20-7):1-2.5%;nafta(64742-95-6):1-2.5%;nafta(64742-49-0):0.5-1%;nafta(92045-53-9)<0.5%;propilendiamina(40027-38-1)<0.5%;1,2,4-trimetilbenzen(95-63-6)<0.5%;(222716-38-3):<0.5%;hidrocarburi C9-C12(64742-82-1):5-10%	GHS02;GH S07	H222; H229; H319; H336; EUH066	442 tub./an	Dulap securizat Tub de tablă 400 ml	Cutii Viteza Aluminiu Motoare
11	Unsoare Die-Lubric CUP Cutie1KG PETROF	Unsoare//cupru(7440-50-8) :5-10% ;diti fosfat de zinc(4259-15-8) :1-2.5%	GHS07; GHS09	H319; H411	80 kg	Retentie;Cutie metalica 1kg	Aluminiu
12	Anticorit DFW6101	Lichid pe baza de hidrocarburi alifatice/butilglicol (112-34-5):1-2,4; solvent de hidrocarburi des aromatizat 50-99%	GHS02; GHS07; GHS08	H226; H304; H336; EUH208	100 kg	Retentie Bidon 66butan 20 l	Cutii Viteza
13	Ulei ETL 8708	ulei mineral rafinat (C15-C50):70-99%	Nu are	EUH208	57 tone	Retentie;Cubit ainer plastic 1000 l	Cutii Viteza

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
14	Ulei Finavestan A 360 B	ulei mineral alb:8042-47-5:100%	Nu are	Nu are	120 kg	Retentie;Bidon plastic 20 kg	Motoare
15	LOCTITE 518	Adeziv acrylic//acid butanon(79-10-7):1-5% hidroxid de cumen (80-15-9):1-3% etandiol (107-21-1):1-5% metacrilat de 2-hidroxietyl (868-77-9):0,1-1% cumen (98-82-8):0,1-1%	GHS07	H315 H319 H335 H412	150 l	Retentie Flacon plastic 10 l	Cutii Viteza Motoare
16	LOCTITE 121078	ADEZIV ACRILIC// acid acrylic (79-10-7):5-10%; metacrilat de 2-hidroxietyl (27813-02-1):5-10%; hidroxid de cumen (80-15-9):1-2.5%; acid acetic, 2-fenilhidrazida (114-83-0):0.1-1%; acid metacrilic (79-41-4):0.1-0.5%	GHS05; GHS07	H315 H317 H318 H335 H412	580 L	Retentie Flacon plastic 250 ml sac 2 L	Motoare Aluminiu
17	TB 1133 EC	ETANSANT//metacrilat de 2-fenoxietil (10595-06-9):10-25%; metacrilat de isobomyl (7534-94-3):10-25%;metacrilat de 2-hidroxietyl (868-77-9):2.5-10%; hidroxid de alfa, alfa-dimetilbenzil (80-15-9) < 2.5%	GHS07	H315 H319 H317 H335	25,42 l	Retentie Flacon plastic 12 kg	Motoare
18	TB 1217P	decametiliciclopentansiloxan D5:541-02-6:1.2%	Nu are	Nu are	32120 kg	Butoi 20 kg Cartus 310 ml	Motoare Cutii Viteza
19	ANTIGEL FREECOR NRC	ANTIGEL//etilenglicol(107-21-1):60-100%; 2-etilhexanoat de sodiu (19766-89-3):1-4.9%	GHS07; GHS08	H302 H373	802.800kg	Retentie Cubitainer plastic 1115kg	Motoare
20	LOCTITE 480	ADEZIV //etil cianoacrilat (7085-85-0):65-95%	GHS07	H315 H319 H335 EUH202 H412 EUH208	1,76 kg	Retentie Tub de PVC 20 g	Cutii Viteza Motoare DE-TM
21	LOCTITE 121078 (2L)	ADEZIV ACRILIC// acid 67utanon (79-10-7):5-10%; metacrilat de 2-hidroxietyl (27813-02-1):5-10%; hidroxid de cumen(80-15-9):1-2.5%; acid acetic, 2-fenilhidrazida (114-83-0):0.1-1%; acid metacrilic(79-41-4):0.1-0.5%//	GHS05; GHS07	H315 H317 H318 H335 H412	490 l	Retentie Punga plastic 2 l	Aluminiu Motoare
22	ULEI CV- FF RNM TR FE3 B160101 :R10 0770782	distilat:64742-55-8:75-90%; 93819-94-4:3%;424-820-7:0.25-1%	Nu are	EUH208	372.749kg	Retentie Butoi metalic 200l	DE-TM

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
23	VOPSEA PAVIMENT	VOPSEA PAVIMENT//nafta (64742-95-6):50-100%; C9 (64742-95-6):50-100%	GHS02; GHS07; GHS09	H226 H335 H336 H411 EUH066	10000 kg	Retentie Bidon metalic 25 L	Motor CV Aluminu De-TM
24	BENZINA STANDARD 95	benzina (86290-81-5) <=100%//	GHS02; GHS07; GHS08; GHS09	H224 H304 H315 H336 H340 H350 H361FD H373 H410	21864 L	Stocator	Motoare DE-TM
25	MOTORINA STANDARD	motorina C9-C20:68334-30-5):100%	GHS02; GHS07; GHS08; GHS09	H226 H304 H315 H332 H373 H351 H373 H411	66459 L	Stocator	Logistica UMCD
26	PROPAN COMERCIAL	GPL (68476-85-7)>99%	GHS02; GHS04; GHS08	H220 H280 H340 H350	14639 L	Rezervor metalic 5000 l	Logistica DE-TM Mentenanta
27	AIRBUL	AEROSOL// sare monosodica (93820-52-1):2,5-10%; oxid de dimetilamina (30%):2,5-10%; oxid nitros (10024-97-2) <2,5%	GHS07	H229 H319 H317	1198 tuburi	Dulap metalic Spray 650 ml	Motoare Cutii Viteza DE-TM, Aluminu
28	Azot lichid	Azot lichid refrigerat/azot(7727-37-9):100%	GHS04	H281	1.773.398 mc	Rezervor metalic vertical 2x50 mc	Cutii Viteza Motoare
29	Metanol	metanol(67-56-1):100%	GHS02; GHS06; GHS08	H225 H301 H311 H331 H370	88000 kg	2 rezervoare supraterane - volum util de stocare 2x9500 l; volum util stocare 2x7,5 to -debit maxim 140 l/h	Cutii Viteza
30	BONDERITE C-NE 6765 l	Lichid:alcooli grași C12-14 EO/PO: 68439-51-0:5-10%; Sare a monoetanolaminei cu fosfat de alcool gras poliglicol eter :61837-79-4:1-5%	GHS05	H318	400 kg	Bidon 23 kg	Motoare

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
31	Dioxid de carbon	Gaz: dioxid de carbon(00124-38-9):100%	GHS04	H280	1 tub	Butelie 37.5 kg	DE-TM
32	CHEM TREND SL 7824	Soluție de poteyere produs de reacție de paraformaldehida și 2-hidroxi-propilamina (1 :1) [HPT] :612-291-00-7 :<0.1% ;distilat naftenic, greu hidrotratat(64742-52-5) :1-<10%	Nu are	EUH208	142 t	Retentie Cubitainer 1000kg	Aluminiu
33	Ultra-Safe 620	sol.apa-glicol cu aditivi :etandiol(107-21-1) :20-25% ;2,2'-oxidietanol(111-46-6) :15-20%	GHS07 ; GHS08	H302 H373	400 tone	Container 1100 kg	Aluminiu
34	Castrol Honilo 981	Hydrocarburi, C15-C20, n-alcani, izoalcani, ciclici <0.03% arome :75-90% ;2,6-diterț-butil-p-crezol(128-37-0) :<1%	GHS08	H304 H412	27000 L	Container 1000 L	Motoare
35	Solvert 70	am.hidr.dezarom(64742-48-9):50-100%;nafta(64742-48-9):10-15%;1-metoxi-2-propanol(107-98-2):10-15%;C7(86508-42-1):2.5-5%	GHS07; GHS08	H336 H304 H412 EUH066 EUH209	1000 L	Butoi 60 L	Cutii Viteza Aluminiu Motoare
36	Alcool izopropilic	alcool izopropilic(67-63-0)	GHS02; GHS07	H225 H319 H336	140 L	Bidon 5 L Bidon 1L	Motoare Calitate
37	Unsoare Divinol Fett L283	Unsoare pe baza de ulei mineral	Nu are	EUH208	100 kg	Butoi 25 kg	Aluminiu
38	Ulei Azolla ZS 46	Ulei mineral	Nu are	Nu are	58240 L	Butoi 208 L	Aluminiu Mo toare
39	Quakercool W alca BFFM	1-Aminopropan-2-ol:78-96-6:10-30%;2,2''-Methylimino-diethanol:105-59-9:5-10%;1,2-Benzisothiazol-3(2H)-one:2634-33-5:<1%	GHS07; GHS05	H314 H317	77000 kg	Container 1000 kg	Motoare Aluminiu Cutii Viteza
40	Quakercool oil RFF	distilat(64742-52-5):10-30%;2-fenoxietanol(122-99-6):1-5%	Nu are	Nu are	20000 kg	Container 900 kg	Motoare Cutii Viteza Aluminiu
41	HOUGHTO-CLEAN 137	1-aminopropan-2-ol:78-96-6:2.5-10%; Etanolamina:141-43-5:2.5-10%; Alcoolii, C8-10, eteri cu polietilena-propilena 69utano monobenzil eter:68154-99-4:2.5-10%;3302-10-1:2.5-10%;78-96-6:1-2.5%;141-43-5:1-	GHS05	H314	3000 L	Butoi 205 L	Cutii Viteza

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
		2.5%;174955-61-4:1-2.5%; 894406-76-9:<1%;n-metildi- decilamina:7396-58-9:<1%					
42	Antifoam 340	Propane-1,2-diol, propoxylated:25322-69-4:90%	GHS07	H302	400 L	Bidon 5L	Motoare Aluminiu Cutii Viteza
42	Quakercool oil HRFF	distilat, hidrotreatat greu naftenic(64742-52-5):10-30%;ulei mineral:1-5%	Nu are	Nu are	26000 kg	Container 900 kg	Motoare Aluminiu Cutii Viteza
44	Quakerclean 7500	hidroxid de sodiu(1310-73-2):5- 10%;di alchil 70utano:1-5%;C9- C11 alcool EO 6.6(68439-46-3):1- 5%	GHS05	H314 H290	500 kg	Bidon 25 kg	Motoare; Cutii Viteza
45	Quakercut 815 RC	Distillates (petroleum), hydrotreated light paraffinic(64742-55-8):30- 100%;Distillates (petroleum), hydrotreated heavy paraffinic (64742-54-7):10-30%;ulei mineral:1-5%;2,6-Di-tert-butyl-p- cresol:128-37- 0:<1%;Benzenesulfonic acid, mono-C16-24-alkyl derivs., calcium salts:70024-69-0:<1%	GHS08	H304 EUH208	525 kg	Butoi 200 L	Motoare
46	Quakercut 011 ES	distilat(64742-55-8):30-100%;2,6- Di-tert-butyl-p-cresol (128-37- 0):<1%;Benzene, mono-C10-13-alkyl derivs., fractionation bottoms, heavy ends, sulfonated, calcium salts(148520- 84-7):<1%	GHS08	H304 EUH208	57200 L	Container 986 L	Cutii Viteza
47	Bonderite C- NE 5033	2-aminoetanol(141-43-5):10- 25%;piritionat de sodiu(3811-73- 2):0.1-<0.25%;2-méthylisothiazol- 3(2H)-one: 2682-20-4:0,001- < 0,01 %;2-octil-2H-izotiazol-3- onă:26530-20-1:0,001- < 0,01 %	GHS05; GHS07	H314 H317 H335 H412 EUH070	2438 kg	Bidon 23 kg	Motoare Cutii Viteza
48	Bonderite C- AK G-299X	hidroxid de sodiu(1310-73-2)>25%	GHS05	H290 H314	1640 L	Container 820 L	Cutii Viteza
49	Azot comprimat	Gaz: Azot(7727-37-9):100%	GHS04	H280	1440 tuburi	Butelie 9.6 mc	Aluminiu Cutii Viteza DE-TM
50	Argon comprimat	argon(07440-37-1):100%	GHS04	H280	120 buc	Butelie10.7 mc	Aluminiu Calitate UMCD DE-TM
51	Piston lubricant AP	Unsoare pe baza de ulei mineral, grafit	Nu are	Nu are	8200 kg	Butoi 200 kg	Aluminiu

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
52	Ecoflux 164	fluorura de aluminiu si potasiu(60304-36-1) :2.5-5% ;carbonat de sodiu(497-19-8) :2.5% ;quartz :14808-60-7 :14.63% ;clorura de sodiu :7647-14-5 :29.27%	GHS08	H362 ; H373	6125 kg	Sac 5 kg	Aluminiu
53	Acid citric monohidrat	Acid citric(5949-29-1) :100%	GHS07	H319	2350 kg	Sac 25 kg	Aluminiu
54	Detergent de soda 50%	hidroxid de sodiu(1310-73-2) :50%	GHS05	H314 H290	1040 kg	Butoi 80 kg	Aluminiu
55	Divinol WTO	fluid transfer termic : ulei mineral	Nu are	Nu are	11200 L	Butoi 200 L	Aluminiu
56	Piston lubricant GF 400 D	Unsoare pe baza de ulei sintetic	Nu are	Nu are	19000 kg	Butoi 190 kg	Aluminiu
57	CS EKOTERM RD	112-27-6 :10-60% ;1852-04-6 :0.5-3%	Nu are	Nu are	11000 L	Butoi 200 L	Aluminiu Cutii Viteza Motoare
58	TB 1217	3-aminopropyltriethoxysilane	Nu are	EUH208	1000 kg	Butoi 20 kg	Cutii Viteza
59	HOUGHTO-QUENCH C 105	ulei mineral :50-100%	GHS08	H304 EUH066	720 kg	Butoi 180 kg	Cutii Viteza
60	Hydrex 7320 MB	Biocid : 55965-84-9 :10-25%	GHS05; GHS07; GHS09	H302 H312 H314 H317 H411 H332	470 L	Bidon 5L	Cutii Viteza Aluminiu Motoare
61	Cut max HO5	ulei mineral : 50-100% ; ulei mineral :10-25% ;2,6-di-tert-butil-p-crezol(128-37-0)0-1%	GHS08	H304 EUH066	8000 L	Container 976 L	Motoare Cutii Viteza Aluminiu
62	Ulei Total G10/0345A	Conține C14-16-18 Alkyl phenol	Nu are	EUH208	1000 l	Butoi 208 L	Motoare
63	Yushiroken FGS 690N	aminopropan-2-ol, neutralizator(78-96-6):5-10%;2-amino-2 methyl propanol, neutralized(124-68-5):2.5-5%;1,1',1''-nitriolotripropan-2-ol, neutralized(122-20-3):2.5-5%;Isononanoic acid, neutralized(26896-18-4):2.5-5%;Dibenzylamine, neutralized (103-49-1):2.5-5%;Aminoalkylmethoxy silane(1760-24-3)<1%	GHS09	H411 EUH208	5000 L	Butoi 200 L	Motoare

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
64	Bio-circle L	2-propilheptanol, etoxilat, propoxilat, polimer(166736-08-9):0.5-2.5%	Nu are	Nu are	10360 L	Bidon 20 L	Motoare Cutii Viteza
65	ACID AZOTIC MIN.65%	acid azotic 65%(7697-37-2):100%	GHS03;GH S06; GHS05	H272; H314; H290; EUH071; H331	87 kg	sticla 1 kg	Calitate UMCD
66	Acid clorhidric	Acid clorhidric(7647-01-0):100%	GHS05; GHS07	H314; H290; H335	27 L	Bidon 1 L	Calitate UMCD
67	Monopropilenglicol	Propandiol-1,2 (Propilenglicol) (57-55-6):100%//	Nu are	Nu are	100 L	Bidon 5 L	Cutii Viteza
68	Cut-max BR 17	Distillates (petroleum), hydrotreated light naphthenic;Ulei mineral	GHS08	H304 ;EUH066 ;EUH208	9350 kg	Container 850KG	Cutii Viteza
69	Arbocel NV 00 (Celuloza)	Celuloza pudra	Nu are	Nu are	840 kg	sac 20 kg	Motor
70	Diacel® corncob 100	Celuloza pudra	Nu are	Nu are	140 kg	sac 20 kg	Motor Cutii Viteze
71	Ulei VM 100	Ulei mineral	Nu are	Nu are	420 L	Bidon 10 L	Motoare Aluminiu
72	P-80 REDILUBE	Acizi grași, compuși cu trietanolamină:2717-15-9:1-5%;2-metilizotiazol-3 (2H) -onă:2682-20-4:<0.05%;1,2-benzizotiazol-3(2H)-onă:2634-33-5:<0.05%;octilnonă (ISO) :26530-20-1:<0.05%	GHS07	H317 ;H412	144 L	Bidon 1 L	Motor
73	COVERLUX 0021	hexafluorosilicat de dipotasiu(16871-90-2):5-10%;carbonat de sodiu(497-19-8):5-10%;hexafluorosilicat de sodiu(16893-85-9):2.5%	GHS07	H302	12 tone	Sac 25 kg	Aluminiu
74	HA Trennpaste 72 Al	dioxid de titan:13463-67-7:<20%;silice amorfa:61790-53-2:2.86%;quartz:14808-60-7:0.03%	Nu are	EUH211	196 kg	Cutie 1,2 kg	Aluminiu
75	Cut max 1-03 FS	n-tetradecan n-C14(629-59-4):25-50%;ulei mineral(64741-89-5):50-100%	GHS08	H304 ; EUH066	800 kg	Butoi 200 L	Motor
76	Monoxid de carbon CO 11.5% in azot	Monoxid de carbon CO 11.5% in azot	GHS04; GHS08; GHS07	H280; H332; H360D; H372	1 butelie	Butelie 40 l	DE-TM

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
77	Diluant BX-V 904	xilen(1330-20-7):10-25%;etilbenzen(100-41-4)<2.5%;1,3,5-trimetilbenzen(108-67-8):2.5-10%;2-butoxietil acetat(112-07-2):2.5-10%;cumen(98-82-8):2.5-10%;1,2,4-trimetilbenzen(95-63-6):10-25%;nafta(64742-95-6):25-50%;nafta(64742-82-1):10-25%	GHS02; GHS07; GHS08; GHS09	H226; H335; H336 ;H304; H372; H411; EUH066	1 bidon	Bidon 10 L	Logistica RMR
78	Lexite extra	pentan(109-66-0) :25-50% ;butan(106-97-8) :25-50% ;1-metoxi-2-propanol(107-98-2) :25-50%	GHS07 ; GHS09 ; GHS02	H222 ; H336 ; H411 ; H229 ; EUH066	294 tuburi	Aerosol 400 ml	Motoare Aluminiu Mentenanta
79	LOCTITE 406	etil cianoacrilat(7085-85-0) :50-100% ;1,4-dihidroxibenzen :123-31-9 :0.25-<1%	GHS07	H315 ; H319 ; H335 ; EUH202	84 x 50 g 226 x20 g	Tub 20 g Tub 50 g	Motor Aluminiu Cutii Viteza DE-TM Mentenanta
80	Unsoare Divinol Lithogrease 000	68412-26-0 :1-2.5% ;68425-15-0 :0.3-1%	Nu are	EUH 208	300 kg	Butoi 25 kg	Aluminiu
81	DIVINOL HLP 32	Ulei mineral	Nu are	Nu are	1640 L	Butoi 205 L	Aluminiu Cutii Viteza
82	BONDERITE M-AD 40110	hidroxid de sodiu(1310-73-2) :20-40% ;carbonat de sodiu(497-19-8) :1-5%	GHS05	H290 ; H314	23 kg	Bidon 23 kg	Cutii Viteza
83	Aditiv anticoroziv (antirust 01026)	alcanolamina :25-50% ;2-butoxietanol(112-34-5) :10-25% ;2-aminoetanol(141-43-5) :1-2.5% ;	GHS07	H315 ; H319	170 L	Bidon 17 L	Calitate UMCD
84	Die Lubric Cup	cupru(7440-50-8) :5-10% ;ditiolfosfat de zinc(4259-15-8) :1-2.5% ;nafta :64742-48-9 :1-2.5%	GHS07 ; GHS09	H319 ; H411	46 kg	Cutie 1 kg	Aluminiu
85	Divinol profi lube MP	hidr.C10-C13 ☹️(64742-48-9) :25-100% ;2-butoxietanol :111-76-2 :0.3-1% ;polisulfuri de di-tert-dodecil :68425-15-0 :0.3-1%	GHS02	H222 ; H229 ; EUH066 ; EUH208	194 tuburi	Aerosol 300 ml	Motor Aluminiu Cutii Viteza Mentenanta
86	Ulei Divinol T3 EP ISO 32	alchilamine C16-C18 :1213789-63-9 :0.1-0.3%	Nu are	H412	9200 L	Butoi 200 L	Cutii Viteza
87	Metalina D202	metildietanolamina n-(105-59-9) :10-25% ;2,2'-(ciclohexilimino)bisetanol(4500-29-	GHS05	H315 ; H318 ; H412	836 L	Butoi 209 L	Motor

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
		2) :5% ;tetrametilendiaminabis(2-cloroetil)eter copolimer(31075-24-8) :<0.25%					
88	DIVINOL PROFI LUBE SL	propan(200-827-9) :5-10% ;butan(203-448-7) :10-30% ;nafta(265-151-9) :30-100%	GHS02 ; GHS07 ; GHS09	H222 ; H229 ; H315 ; H336 ; H411	70 tuburi	Aerosol 500 ml	Motor Aluminiu Cutii Viteza
89	Voluta H401.01	ulei inalt rafinat :50-100% ;sare de sodiu, acid sulfonic :68608-26-4 :1-2.5% ;C14-16-18 alchil fenol :931-468-2 :0-1% ; 2,6-di-tert-butil-p-cresol :128-37-0 :0-1%	Nu are	EUH208	12460 kg	Container 890 kg	Cutii Viteza
90	Houghto freeze 4	glicerina(56-81-5) :25-50%	Nu are	Nu are	1200 L	Butoi 200 L	Cutii Viteza
91	REFLEX LUB	1,2-propilen glicol(57-55-6) :25-50%	Nu are	Nu are	27 L	Bidon 1 L	Calitate UMCD
92	INODO 06	HYDROCARBONS, C11-C12, ISOALKANES <2% AROMATICS(918-167-1) :100%	GHS08 ; GHS02	H226 ; H304 ; EUH066	100 L	Bidon 5 L	Calitate UMCD
93	DIVINOL HVI ISO 32	Ulei mineral	Nu are	Nu are	6200 L	BUTOI 200 L	Motor Cutii Viteza
94	Clorura de sodiu	Clorura de sodiu	Nu are	Nu are	3000 kg	Sac 25 kg	Motor Aluminiu Cutii Viteza
95	Loctite 454	etil cianoacrilat(7085-85-0) :50-100% ;2426-02-0 :0.09%	GHS07	H315 ; H319 ; H335 ; EUH202	130 tuburi	Tub 20 g	Aluminiu Motor DE-TM Ment.
96	DIVINOL HVI ISO 15	distilat :64742-56-9 :25-100% ;ulei C15-C30 :10-20% ;64742-65-0 :1-2.5%	GHS08	H304	600 L	Butoi 200 L	Motor
97	Aerosol serie 7000 toate tentele	acétona (67-64-1) :25-50% ;acétat de n-butil(123-86-4) :20-25% ;butan(106-97-8) :5-10% ;propan(74-98-6) :10-12.5% ;acetat de 2-metoxi-1-metiletil(108-65-6) :5-10% ;izobutan :75-28-5 :2.5-5%	GHS02 ; GHS07	H222 ; H229 ; H319 ; H336 ; EUH066	63 tuburi	Aerosol 400 ml	Motor Cutii Viteza
98	ACCU-LUBE 2000	ulei vegetal ; trigliceride(8002-13-9)	Nu are	Nu are	155 L	Bidon 5L	Motor

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
99	ACCU-LUBE 6000	ulei vegetal ; trigliceride(8002-13-9)	Nu are	Nu are	30 L	Bidon 5L	Motor
100	BOUT.10L(1,5 M3) LASPUR 208 MIXTURE GAZ C	monoxid de carbon(630-08-0) :6% ;xenon(7440-63-3) :3% ;oxigen :3% ;CO2 :4% ;azot :19% ;helium :65%	GHS04 ; GHS08	H280 ; H373 ; H360D	3 tuburi	BOUT.10L(1,5 M3)	Cutii Viteza
101	QUAKER CUT 824 RC	distilat de petrol :64742-54-7 :30-100% ;2,6-Di-tert-butyl-p-cresol :128-37-0 :<1%	Nu are	Nu are	65315 kg	Butoi 180 kg CONTENEUR 875KG	Cutii Viteza
102	MECAPREX LD 33	etanol :64-17-5 :2.5-10% ;metiletilcetona :78-93-3 :<1% ;2-propanol :67-63-0 :<1% ;14808-60-7 :<1%	Nu are	Nu are	31 L	FLACON 1l	Calitate
103	DIVINOL DHG ISO 46	Ulei mineral	Nu are	Nu are	24600 L	Butoi 200 L	Motor Cutii Viteza
104	DIVINOL HLP ISO 22	Ulei mineral	Nu are	Nu are	3800 L	Butoi 200 L	Aluminiu
105	SEAU 24KG SPOR V8060 BLANC 101	dispersii apoase de copolimeri acril-stirenici pigmenti, materiale de umplutura si aditivi specifici.	Nu are	Nu are	200 L	Bidon 24 kg	Motor Cutii Viteza Aluminiu
106	Diluant BX-SN 950	solvent nafta usor aromatic HCA in C8-C10 (135-210°C)	GHS02 ; GHS07 ; GHS08 ; GHS09	H226 ; H335 ; H336 ; H304 ; H411 ; EUH066	520 L	Bidon 10 L	Aluminiu Cutii Viteza
107	Vopsea tracing plus jaune	oxid de dimetil(115-10-6) :25-50% ;1-metoxi-2-propanol(107-98-2) :10-25% ; acetat de 2-metoxi-1-metiletil(108-65-6) :10-25%	GHS02	H222 ; H229	91 tuburi	Aerosol 750 ml	Motor Cutii Viteza Aluminiu
108	KLC Prowaclean 1	acid sulfuric ;acid fosforic	GHS05	H290 ; H314	925 kg	Bidon 25 kg	Aluminiu
109	KLC Prowaclean 2-3	hidroxid de potasiu(1310-58-3) :25-50% ;hidroxid de sodiu(1310-73-2) :5-10%	GHS05 ; GHS07	H290 ; H302 ; H314	1425 kg	Bidon 25 kg	Aluminiu
110	Quakerclean 830 BFF	monoetanolamina(141-43-5) :10-25% ;mercaptobenzotiazol, sare de sodiu(2492-26-4) :0.59% ;piridin-2-tiol 1-oxid,sare de sodiu(3811-73-2) :0.19% ;1,2-benzotiazol-3(2H)-one(2634-33-5) :0.14%	GHS07 ; GHS05	H314 ; H317 ; H412 ; H335	1300 kg	Bidon 25 kg	Motor

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
111	Eter de petrol	benzina de petrol(64742-49-0)>95% ;n-hexan(110-54-3)<2%	GHS08 ; GHS07 ; GHS09 ; GHS02	H225 ; H315 ; H411 ; H304 ; H336	300 L	Bidon 2,5 L	Calitate UMCD
112	Ulei Divinol HLP iso 46	Ulei mineral	Nu are	Nu are	12200 L	Butoi 200 L	Aluminiu Motor Cutii Viteza DE-TM
113	Azolla ZS 68	Ulei mineral	Nu are	Nu are	1872 L	Butoi 208 L	Motor
114	Azolla ZS 10	Ulei mineral	Nu are	Nu are	22300 L	Butoi 208 L	Motor Aluminiu
115	Ulei TMO 150	polialchilen glicol	Nu are	Nu are	220 L	Bidon 20 L	Motor Aluminiu Cutii Viteza
115	Adrana DF 200	ulei rafinat :10-25% ;2,2'-methyliminodiethanol :105-59-9 :2.5-10% ;2,2',2''-Nitrilotriethanol :102-71-6 :2.5-10% ;etanolamina neutralizata :141-43-5 :2.5-10% ;Sulfonic acids, petroleum, sodium salts :68608-26-4 :1-2.5% ;2-amino-2-methylpropanol neutralizata :124-68-5 :1-2.5% ;Alcohols, C12-14, ethoxylated :68439-50-9 :0-1% ;Alcohols, C13-15-branched and linear, ethoxylated :157627-86-6 :0-1% ;2-n-Butylbenzo[d]isothiazol-3-one :4299-07-4 :0-1%	GHS07	H319 ; H412	4000 L	Butoi 209 L	Motor
116	Cars rallye noir brillant	acetona(67-34-1) :25-50% ;dimetileter(115-10-6) :20-25% ;acetat de n-butil(123-86-4) :12.5-20% ;butan(106-97-8) :5-10% ;propan(74-98-6) :5-10% ;2-metoxi-1-metiletilacetat(108-65-6) :5-10% ;izobutan :75-28-5 :5-10% ;nitrat de celuloza :9004-70-0 :<2.5% ;dioxid de titan :13463-67-7<2.5% ;izopropanol :67-63-0 :<2.5%	GHS02 ; GHS07	H222 ; H229 ; H319 ; H336 ; EUH066 EUH211	36 tuburi	Aerosol 600 ml	Motor Cutii Viteza
117	MICROCUT 30	sare de zinc acid fosforoditioic(68649-42-3) :1-5%	GHS07	H319	1000 kg	Bidon 20 kg	Motor

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
118	Additive 8108	apa si polimer ;polietilen imina (homopolimer de aziridina) :9002-98-6B :10-30%	GHS07 ; GHS09	H302 ; H317 ; H319 ; H411	720 kg	Bidon 20 kg	Motor Cutii Viteza
119	Quakercool W Alca BFF	monoetanolamina(141-43-5) :5-10% ;1-amino-2-propanol(78-96-6) :5-10% ;2-(2-aminoetoxi)etanol(929-06-6) :1-5% ;1,2-benzotiazol-3-one(2634-33-5)<1% ;piridin-2-tiol 1-oxid,sare de sodiu(3811-73-2)<1%	GHS07 ; GHS05	H314 ; H317 ; H335 ; H412	860 kg	Butoi 215 kg	Motor Cutii Viteza
120	LUB 13 EP2	2-metilzotiazol-3(2H)-onă;1,2-benzotiazol-3(2H)-onă	GHS07	H317	50 L	Bidon 3 L	Motor
121	Ulei HLP ISO 68 FF	Ulei mineral	Nu are	Nu are	22300 L	Bidon 5 L	Motor Aluminiu Mentenanata
122	Ulei DIVINOL HLP ISO 46 MWB ZF	Ulei mineral	Nu are	Nu are	18200 L	Butoi 200 L	Motor
123	Ecocut Mikro plus 20	alcool gras	Nu are	Nu are	200 L	Bidon 20 L	Motor
124	P-80 REDILUBE	Acizi grași, compuși cu trietanolamină:2717-15-9:1-5%;2-metilzotiazol-3 (2H) -onă:2682-20-4:<0.05%;1,2-benzotiazol-3(2H)-onă:2634-33-5:<0.05%;octilnonă (ISO) :26530-20-1:<0.05%	GHS07	H317 H412	150 L	Bidon 1L	Motor
125	Alcool etilic	Alcool etilic	GHS02; GHS07	H225; H319	540 L	Bidon 1 L	Calitate UMCD Cutii Viteza Motor DE-TM
126	Bonderite M-AC TG-2 A	sulfat de mangan, monohidrat(10034-96-5) :20-40% ;fosfat de mangan(2) dihidratat(10234-99-8) :60-80%	GHS08; GHS05; GHS09	H318; H373; H411	350 kg	Sac 25 kg	Cutii Viteza
127	Bonderite M-AC TG-2 B	carbonat de sodiu(497-19-8):10-20%	GHS07	H319	225 kg	Sac 25 kg	Cutii Viteza
128	Bonderite C-AD 12	saruri de mangan	Nu are	Nu are	1125 kg	Sac 25 kg	Cutii Viteza
129	CB 100	2-(2-butoxi)etanol(112-34-5):1-<5%;164462-16-2:1-5%	Nu are	Nu are	2500 L	Bidon 20 L	Aluminiu Cutii Viteze Mentenanata Logistica UMCD

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
130	ALUSOL SL 61 XBB	ulei mineral:25-50%;Acizi carboxilici neutralizați cu amine:10-25%; 21829-52-7:10%; 68920-66-1:5%;105-59-9:5%;Esteri de acid fosforic neutralizați cu amină:3%	GHS07	H319; H315	10 tone	Container 1000 L	Aluminiu
131	Suma tablete D4	dicloroizocianurat dihidrat(51580-86-0)>75%	GHS07; GHS09	H410; H319; H335; H302; EUH031	54 flacoane	Flacon 300 tablete	Aluminiu Cutii viteze
131	Linx black fast-drying ink 1240	butanone(78-93-3):80-99.9%;etil-L-lactat(687-47-8):1-5%;dye-(1:2 crom (III) complex)(1029600-34-7):5-10%	GHS02; GHS05; GHS07	H225 H318 H336 H412; EUH066	15 L	Bidon 0,5 L	Sasiuri
132	Linx black fast-drying solvent 1512	78butanone(78-93-3):80-99.9%;etil-L-lactat(687-47-8):1-5%;dye-(1:2 crom (III) complex)(1029600-34-7):5-10%	GHS02; GHS07	H225 H319 H336 EUH066	450 L	Bidon 0,5 L	Sasiuri
133	Amoniac lichefiat	Amoniac(7664-41-7):100%	GHS04; GHS06; GHS05; GHS09	H221; H280; H331; H314; H400; EUH071	600 kg	Butelie 20 kg	Cutii Viteze
134	Sitala AY 402.01	ulei inalt rafinat:50-100%;Sulfonic acids, petroleum, sodium salts:68608-26-4:2.5-10%;2 fenoxietanol(122-99-6:2.5-10%;2-Hexyldecan-1-ol:2425-77-6:1-2.5%;C13-15 alcohol ethoxylate, EO3:<1%	GHS07	H319	600 L	Butoi 209 L	Mentenanta
135	CB 3939	BROMOCOLORO-5,5-DIMETILHIDANTOINA (BCDMH):32718-18-6:50-100%;1,3-DICLOR-5,5-DIMETILHIDANTOINA (DCDMH):118-52-5:25-50%;1,3-DICLORO-5-ETIL-5-METILMIDAZOLIDIN-2,4-DIONA:89415-87-2:10-20%	GHS07; GHS05; GHS09	H302 H314; H317; H400 EUH031	100 kg	SAC 22,7KG	Aluminiu
136	ThreeBond 6950D	etanol:64-17-5:2.5-10%	Nu are	Nu are	Cutie 500 buc	828 cutii	Motor Cutii Viteze
137	Dascolene 617	ulei mineral inalt rafinat:50-75%;distilat:64742-55-8:25-50%	GHS08	H304	1500 kg	Butoi 200 L Container 870 kg	Cutii Viteze

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
138	Quakerclean 822 BFFA	1-Aminopropan-2-ol(78-96-6):5-10%;2,2"-Methyliminodiethanol:105-59-9:1-5%;1,2-Benzisothiazol-3(2H)-one:2634-33-5<1%	GHS07; GHS05	H314; H317	160 kg	Bidon 20 kg	Aluminiu
139	Sapun Klint		Nu are	Nu are	300 L	Bidon 500 ml	Aluminiu DE-TM
140	DIVINOL PROFI CLEAN BC	hidrocarburi, C6-C7, n-alcani, izoalcani, cicloalcani, <5% n-hexan:921-024-6:50-100%;dioxid de carbon:124-38-9:3-5%;n-hexan:110-54-3:1-<3%	GHS02; GHS07; GHS09	H222; H229; H315; H336; H411	3000 tuburi	Aerosol 500 ml	Aluminiu Motor Cutii Viteze Mentenanta DE-TM
141	Power cleaner DB	acid fosforic(7664-38-2):10-25%;2-butoxi-etanol(111-76-2):1-3%;acid sulfamic(5329-14-6):1-3%;Alcool C8-C10, etoxilat, propoxilat:68603-25-8:3-5%	GHS05	H290 H314	80 L	Bidon 20 L	Aluminiu
142	DURCAL 15	carbonat de calciu:1317-65-3:90-100%	Nu are	Nu are	104 tone	BIG BAG 1000KG	Motor
143	STARNET+ AEROSOL	hidrocarburi C6 :931-254-9 :50-100% ;etanol :64-17-5 :10-25% ;dioxid de carbon :124-38-9 :2.5-10%	GHS02 ; GHS07 ; GHS09	H222 ; H229 ; H319 ; H336 ; H411 ; EUH066	660 tuburi	Aerosol 650 ml	Motor Cutii Viteze
144	FloorPro RM 69	2-(2-butoxi-etoxi)etanol :112-34-5 :1-5%	Nu are	Nu are	250 L	Bidon 10 L	Cutii Viteze
145	Bonderite M-AD MN-2	Lichid acid pe baza de compus cu mangan./acid nitric... %(7697-37-2):1-3%; azotat de mangan(10377-66-9):40-60%	GHS05; GHS08; GHS07	H302; H314; H373; H412	100 kg	Retentie Bidon PVC 23 kg	Cutii Viteze
146	AQUA-QUENCH 142	glicerina:56-81-5:2.5-10%;2-aminoetanol:141-43-5:1-2.5%;1-amino-2-propanol:78-96-6:1-2.5%;2372-82-9:<1%	GHS05	H315 ; H318	1000 L	Butoi 208 L	Motor
147	Igienizanti	etanol	GHS02 ; GHS07	H226 ; H319	6800 L	Bidon 750 ml	Aluminiu PHF Logistica UMCD Mentenanta Motor
148	Chem-Trend SL-8801	Isotridecanol, ethoxylated(69011-36-5) :1-3% ;dodec-1-ene(112-41-4) :1-2.5% ;HPY :0.025- <0.1% ;petrol nafta greu hidrotratat(64742-52-5) :1-10%	GHS07	H319 ; EUH208	14 tone	Butoi 200 kg	Aluminiu

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
149	Bonderite C-MC 12	alcool gras etoxilat(27252-75-1) :5-<8% ;Sodium p-cumenesulphonate 15763-76-5 :1-2% ;trietanolamina :102-71-6 :10-20%	Nu are	Nu are	70 kg	Bidon 23 kg	Cutii Viteze
150	MWS ADDITVE PH 3203	etanolamina :141-43-5 :50-100%	GHS05 ; GHS07	H302 ; H312 ; H314 ; H332 ; H335 ; H412	600 L	Bidon 20 L	Motor
151	MWS ADDITIVE AF 2290	1,2-Benzisothiazol-3(2H)-one :2634-33-5 :0-1%	Nu are	EUH208	180 L	Bidon 20 L	Aluminiu
152	Lubrax start 46	ulei sintetic	Nu are	Nu are	4680 kg	Butoi 180 kg	Aluminiu
153	Ulei Divinol DHG ISO 32	alkyldithiophosphate de zinc C1-C14 :68649-42-3 :0.3-0.5%	Nu are	Nu are	220 L	Bidon 20 L	Motor Aluminiu Cutii Viteze
154	MULTISLIDE CGLP ISO 220	ulei mineral	Nu are	Nu are	16 tone	Butoi 200 L	Motor Aluminiu Cutii Viteze
155	MULTISLIDE CGLP ISO 68	ulei mineral	Nu are	Nu are	16,4 tone	Butoi 200 L	Motor Aluminiu Cutii Viteze Mentenanța
156	CS EKOTERM RD	112-27-6 :10-60% ;1852-04-6 :0.5-3%	Nu are	Nu are	9,6 tone	Butoi 200 L	Motor Aluminiu Cutii Viteze
157	TOP 5 aerosol	Hidrocarburi, C12-C16, izoalcani, ciclene,<2% compusi aromatici ; Hidrocarburi, C15-C16, alcani, izoalcani, ciclene,<0.03% compusi aromatici	GHS02 ; GHS07	H222 ; H229 ; H336 ; EUH066	75 tuburi	Aerosol 650 ml	Cutii Viteze
158	Lubrax colate 8805 D	Demulant pe baza de emulsie ce contine polimeri si derivati siloxanici ; 1,2-benzisothiazol-3(2H)-one	Nu are	EUH208	10 tone	Container 1000 kg	Aluminiu
159	Techniclean 80 XBC	Acizi carboxilici neutralizați cu amine :10-25% ;2,2'-(methylimino)diethanol :105-59-9 :5% ;2(-2-butoxi-etoxi)etanol :112-34-5 :5% ;2-aminoetanol :141-43-5 :<5% ;2-amino-2-metilpropanol :124-68-5 :3% ;Alcoolii, C12-15, etoxilați propoxilați :68551-13-3 :1% ;sodium 4(or 5)-methyl-	GHS05	H315 ; H318 ; H412	416 L	Butoi 208 L	Aluminiu

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
		1Hbenzotriazolidine :64665-57-2 :<1% ;31075-24-8 :<0.25%					
160	ANDEROL 555	n-1-naftilanilina(90-30-2) :0.25-1% ;difenilamina(122-39-4) :0.1-0.25%	Nu are	H412 ; EUH208	120 L	Bidon 20 L	Aluminiu
161	Loctite 270	3,3,5 Trimetilcicloexil metacrilat ; Dimetacrilat de 2,2'-etilendioxidietil ; acid maleic ; 2-fenilhidrazida acidului acetic	GHS07 ; GHS09	H315 ; H317 ; H319 ; H335 ; H411 ; EUH204	120 L	Flacon 1 L	Cutii Viteze
162	RUSTILO DWX 30	amestec de hidrocarburi(white-spirit)(64742-82-1):50-100%;oxid de bariu(68603-10-1):1-5%;1,2,4-trimetilbenzen(95-63-6):1-5%;2butoxietanol(etilenglicolmono butileter)(111-76-2):1-5%;xilen(1330-20-7):1-5%;sulfonat de bariu(70024-68-9):1-5%; mesitilen(108-67	GHS02; GHS07; GHS08	H226 ;H304 ;H336; EUH066	162 kg	Butoi 162 kg	Motor
163	Aer sintetic 5.0	azot(7727-37-9) :80% ;oxigen(7782-44-7) :20%	GHS04	H280	10 mc	butelie	DE-TM
164	CARTER EP 220	2,6-di-tert-butilfenol :123-39-2 :0.1-<0.25% ;amine, C10-14 tert-alchil :701-175-2 :0.025-<0.1%	Nu are	EUH208	832 L	Butoi 208 L	Motor
165	Sitosec FPS aerosol	pentan(109-66-0) :25-50% ;CO2(124-38-9) :5-10% ;nafta(64742-49-0) :25-50%	GHS02 ; GHS07 ; GHS09	H222 ; H229 ; H315 ; H336 ; H411	20 tuburi	Aerosol 650 ml	Motor Cutii Viteze
166	LOCTITE 401	etil cianoacrilat(7085-85-0):50-100%	GHS07	H315; H319; H335; EUH202	53 tuburi	Tub 50 g	Motor Aluminiu Cutii Viteze Calitate UMCD Mentenanata
167	KLC Omega fluid SB 220	polibutan:9003-29-6:25-50%	Nu are	Nu are	90 L	Bidon 5 L	Motor Aluminiu Cutii Viteze
168	DIVINOL GWA ISO 3	hidrocarburi,C14-C18(aromatice:2-30%)(923-360-0):25-100%;hidrocarburi,C10-C13(aromatice:<2%):929-018-5:10-20%;2,6-di-terț-butilfenol(128-39-2):0.1-0.3%;1213789-63-9:<0.1%	GHS08	H304; H412; EUH066	1200 L	Butoi 200 L	Motor Cutii Viteze

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
169	SHELL OMALA S4 WE150	ulei sintetic	Nu are	Nu are	80 L	Bidon 20 L	Motor Aluminiu Cutii Viteze
170	MR 68C	2-(2-butoxi)etanol(112-34-5):10-25%;propan(74-98-6):10-25%;butan(106-97-8):10-25%;distilat de petrol(64742-47-8):10-25%;2,2,2-nitriotrietanol(102-71-6):2.5-10%;3',6'-Bis(diethylamino)spiro(isobenzofuran-1(3H),9'-(9H)xanthen)-3-on(509-34-2):1-5%	GHS02; GHS05; GHS08	H222; H229 H318; H304	24 tuburi	Aerosol 500 ml	Motor Calitate UMCD Mentenanata
171	MR 70 aerosol	2-propanol(67-63-0):40-60%;acetona(67-64-1):20-30%;propan(74-98-6):10-25%;butan(106-97-8):10-25%	GHS02; GHS07	H222; H229 H319 H336; EUH066	27 tuburi	Aerosol 500 ml	Motor Calitate UMCD Mentenanata
172	MR 85 aerosol	2-propanol(67-63-0):60-80%;propan(74-98-6):10-25%;butan(106-97-8):10-25%;n-Butylacetat(123-86-4):<1%	GHS02; GHS07	H222; H229 ; H319 H336; EUH066	108 tuburi	Aerosol 500 ml	Motor Aluminiu Mentenanata
173	MR 76F aerosol	hidrocarb.izoparafinice(292-460-6):60-80%;propan(74-98-6):10-25%;butan(106-97-8):10-25%	GHS02	H222; H229; EUH066	11 tuburi	Aerosol 500 ml	Mentenanata Calitate UMCD
174	Ulei SHELL PC 1448 0W30	distilat C18-C50:848301-69-9:70-90%	Nu are	Nu are	418 L	Butoi 209 L	DE-TM
175	Ulei Divinol HLP iso 68 FF	Ulei mineral	Nu are	Nu are	840 L	Bidon 5 L	Motor Aluminiu Mentenanata
176	Ultraseal MX2	alchil ester:50-100%;HYDROXYPROPYL METHACRYLATE(248-666-3):20-50%;METHACRYLIC ACID, MONOALKYL, -ARYL OR -ALKYLARYL (ESTERS OF NOS)(221-950-4):1-5%;2,6-DI-TERT-BUTYL-P-CRESOL(204-881-4):<1%	GHS07	H315 ;H317 ;H319 ;H335 ;H412	340 L	Bidon 20 L	Motor
177	ULTRASEAL DB105	trietanolamina(102-71-6):15-30%;1,2-propyleneglycol(57-55-6):1-5%	Nu are	Nu are	100 kg	Bidon 25 kg	Motor
178	ULTRASEAL DB42	2,2'-dimetil-2,2'-azodipropiononitril(201-132-3):20-50%	GHS02; GHS07	H242 H302 H412	2 kg	Tub 200 g	Motor

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
179	Ultraseal WWC	2-methyl-2-propenoic acid, monoester avec 1,2-propanediol(27813-02-1A):60-100%;4-methoxyphenol(150-76-5):0.1-1%	GHS05; GHS07	H317 H318	125 kg	Bidon 25 kg	Motor
180	Bonderite M-Mn 117 MU	acid azotic...(7697-37-2):1-5%;azotat de amoniu(6484-52-2):1-5%; bis(hidrogen fosfat) de mangan(18718-07-5):20-40%	GHS08; GHS05	H314; H290; H373; H412	10 tone	Container 1100 kg	Cutii Viteze
181	MR 85 degresant lichid	2-propanol:67-63-0:>90%;n-butylacetat(123-86-4):1-5%	GHS02; GHS07	H225; H319 H335	90 L	Bidon 30 L	Calitate UMCD
182	MR 673 F PENETRANT FLUORESCENȚA	2-(2-butoxi)etanol(112-34-5):30-40%;68920-66-1:5-10%;61791-19-3:5-10%;68154-97-2:1-5%	GHS07	H315 H319 H317 H412	30 L	Bidon 30 L	Calitate UMCD
183	Helium comprimat	helium(7440-59-7):100%	GHS04: Gaz sub presiune	H280	4 butelii/an	Butelie 50 kg	Motor 3
184	Swarcomark SV 200	metil izobutil cetona hexanona(108-10-1):3-11%;acetat de n-butyl(123-86-4):7-10%;mec(78-93-3):7-10%;metoxipropilacetat(108-65-6):1.5-2.2%;nafta(64742-94-5):0.025-0.15%;carbonat de calciu(471-34-1)	GHS02; GHS07	H319; H336; H225; EUH066	60 kg	Bidon 30 kg	Cutii Viteze
185	ISOADD A 300	diclohexilamina:101-83-7:60-100%	GHS06; GHS05; GHS09	H301 ; H311; H314; H410	108 kg	BIDON 27KG	Motor
186	COOL 3	metildietanolamin:105-59-9:1-5%;9082-00-2:1-5%;butoxidiglicol:112-34-5:1-5%	Nu are	Nu are	20 L	Bidon 10 L	Calitate UMCD
187	KLINT V	materii vegetale, tensioactiv; abrazive	Nu are	Nu are	200 L	Cartus 5 L	DE-TM Aluminiu
188	CONTRAFUM 110	lichid antispumant in apa pe baza de siloxani organo-modificati	Nu are	Nu are	81 L	Bidon 9 L	Motor
189	DIVINOL DGH ISO 32	alkyldithiophosphate de zinc C1-C14:68649-42-3:0.3-0.5%	Nu are	Nu are	180 L	Bidon 20 l	Motor Aluminiu Cutii Viteze
190	LOCTITE 648	metacrilat de 2-hidroxiethyl; acid acrilic; metacrilat de hidroxiopropil; acid maleic; 2-fenilhidrazida acidului acetic ;Dimetacrilat de 2,2'-etilendioxidietil	GHS05; GHS07	H315; H317; H318; H335; H412	23 fl	Flacon 250 ml	Motor

Nr crt	Principalele materii prime	Natura chimica/compoziție	Etichetare	Fraze de pericol	Cantități anuale	Mod de stocare	Dep. utilizator
191	Reactivi de laborator				200 kg	Bidon 1 L ; bidon 500 ml ; kit-uri; flacon 100 ml	Calitate

Laboratorul de analize chimice al societății HORSE ROMÂNIA S.A. deține și utilizează substanțe chimice toxice și periculoase, păstrate în locuri special amenajate și securizate, pentru care deține avizele și autorizațiile necesare, evidența mișcărilor fiind înscrisă în “Registrul pentru evidența mișcărilor produselor și substanțelor toxice în fabrici, laboratoare, depozite, subdepozite” iar a substanțelor precursore în “Registrul pentru evidența mișcărilor zilnice a precursorilor la operatori”.

Produsele chimice cu potențial de poluare au fost identificate, în conformitate cu Legea nr. 59/2016, privind controlul activitatilor care prezinta pericole de accidente majore in care sunt implicate substante periculoase.

Toate produsele chimice folosite sunt achizitionate numai de la furnizori autorizati pentru care este tinuta evidenta.

Pentru produsele chimice utilizate sunt emise «Autorizatii de utilizare» si sunt tinute sub control intr-o baza de date. Pentru fiecare post de lucru sunt elaborate Fisa de Informatii Utilizator si Fisa de Informatii Mediu, unde sunt specificate riscurile chimice si de mediu si masurile ce trebuie luate pentru inlaturarea acestora.

Pentru produsele chimice toxice au fost intreprinse actiuni de suprimare, inlocuire, diminuare a acestora (precum tricloretilena, benzenul, diluantii cu benzen, vopselurile cu crom si plumb, eterii de glicol), la fel si procesele tehnologice toxice (de exemplu, sudurile cu plumb, curatarea cu benzina de extractie, white spirit).

Substanțele și preparatele chimice toxice și periculoase folosite pe amplasament, identificate în conformitate cu Legea nr. 59/2016, privind controlul activităților care prezinta pericole de accidente majore in care sunt implicate substante periculoase, folosite în cadrul activităților desfășurate, sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Tabel 13. Substanțele chimice toxice și periculoase identificate în conformitate cu Legea nr. 59/2016, care se utilizează pe amplasamentul HORSE ROMÂNIA S.A.

Principalele materiale/ utilizări	Natura chimica/ compoziție (Fraze H)	Starea de agregare	Cantitatea (tone)	Mod de depozitare
Amestec Hidrogen/Heliu	H220,	gazoasă	0,0006	o butelie de 50 l Depozitare in magazia de substante chimice. Materialul depozitat nu poate constitui un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata.
Gaze lichefiate extrem de inflamabile	H220, H280, H340, H350	gazoasă		Materialul depozitat nu poate constitui un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata. 3 rezervoare de 5mc la motor 2 ((2,24 tone/rezervor)

Principalele materiale/ utilizări	Natura chimica/ compoziție (Fraze H)	Starea de agregare	Cantitatea (tone)	Mod de depozitare
(GPL vrac + butelii)			6,72 tone	GPL (d= 560 g/cmc) (1 pompa de distribuție GPL: la motor 2)
Amoniac anhidru	H221, H280, H314, H318, H331, H411, H400	lichidă	2,864	1 rezervor 5 mc, cu limitator de umplere la capac de 80% 4 butelii de 25 Kg Materialul depozitat nu poate constitui un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata.
Produce derivate din petrol c) Motorina	H226, H304, H315, H332, H351, H373, H411	Lichidă	9,5 tone	Motor II-rezervor 10 mc, d: 0,83 g/cm ³ (rezervor gol dar nesigilat) <u>Grupuri electrogene:</u> -7 rezervoare de 200 L=1400 L (d=0,83 g/cmc)=1162 kg; gestionate de SPSU (locatii: H 406 Motor 5;H 505 Motor 3;H 510 Motor 2;H 516 Uzinaj AI;H 608 Cutii viteze; H 608 EAPS;H 614 RMR) Materialul depozitat nu poate constitui un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata.
Produce derivate din petrol a) Benzine	H224, H304, H315, H336, H340, H350, H361fd, H411	Lichidă	62 tone	Materialul depozitat nu poate constitui un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata. Motor II-1 rezervor 15 mc, d: 0,747 g/cm ³ =11 205 kg *Motor III-2 rezervoare 15 mc; d: 0,747 g/cm ³ =11 205 kg *Cesar Rezervor 4; 5,596 mc d: 0,83 g/cm ³ =4 645 kg *Cesar Rezervor 6 ; 10,716 mc d: 0,83g/cm ³ =8 894 kg *Cesar Rezervor 1; 5,596 mc d=0,747 g/cm ³ =4 180 kg *Cesar Rezervor 2; 5,102 mc d=0,747 g/cm ³ =3 811 kg *Cesar Rezervor 3; 10,716 mc d=0,747g/cm ³ =8 005 kg *Cesar Rezervor 5 ; 5,102 mc d=0,747 g/cm ³ =3 811 kg 40 butoaie de 200 L; d=0,747=5976 kg
Eter de petrol	H225, H304, H315, H336, H411	Lichidă	0,03	Bidon 1l si bidon 2,5l. Materialul depozitat nu poate constitui un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata.
AIR BUL NF Aerosol	H317, H319, H229	Gazoasă	0,1	Spray. Depozitare in magazia de substanțe chimice. Materialul depozitat nu poate constitui un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata.
Oxigen O2 21% N2 79%	H280	Gazoasă	0,005	4 butelii de 10 mc (1 mc O2=1,429 kg) 4x1,429= 5,716 kg. Depozitare in magazia de substanțe chimice PHF. Materialul depozitat nu poate constitui un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata.
Acetilena	H220, H230, H280	Lichidă	0,006	1 butelie metalice de 6 Depozitare in magazia de substanțe chimice. Materialul depozitat nu poate constitui un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata.

Principalele materiale/ utilizări	Natura chimica/ compoziție (Fraze H)	Starea de agregare	Cantitatea (tone)	Mod de depozitare
Diluanți solvanțati	H226	Lichidă	0,150	Bidon 10 L In magazia de depozitare in ambalajele originale, se achiziționează in cantități strict necesare, evitându-se stocarea pe termen lung
Bonderite M- AC TG-2 A (ex Fixodine TG2 (A)	H318, H373, H411	Lichidă	0,025	1 sac x25 Kg In magazia de depozitare in ambalajele originale, se achiziționează in cantități strict necesare, evitându-se stocarea pe termen lung
Castrol Rustilo DWX	H411	Lichidă	0,16	2 butoaie x162,2 Kg In magazia de depozitare in ambalajele originale, se achiziționează in cantități strict necesare, evitându-se stocarea pe termen lung
Hydrex 7320 MB	H411	Lichidă	0,05	10 bidoane de 5 Kg In magazia de depozitare in ambalajele originale, se achiziționează in cantități strict necesare, evitându-se stocarea pe termen lung
Anticorit DFW6101	H226, H304, H336	Lichidă	0,050	Bidon 60 l In magazia de depozitare in ambalajele originale, se achiziționează in cantități strict necesare, evitându-se stocarea pe termen lung
Alcool izopropilic	H225, H319, H336	Lichidă	0,03	Bidon 5 l In magazia de depozitare in ambalajele originale, se achiziționează in cantități strict necesare, evitându-se stocarea pe termen lung
Dezinfectanți	H225	Lichidă	0,5	Bidoane de 750 ml in magazia de depozitare in ambalajele originale, se achiziționează in cantități strict necesare, evitându-se stocarea pe termen lung
Metanol	H225;H301;H311; H331;H370	Lichidă	15	RMR: 2 rezervoare supratere - volum util de stocare 2x9500 L; volum util stocare 2x7,5 tone
Supersolvent 622	H226	Lichidă	0,17	Magazia PHF (Butoi de 170 L)

Definirea frazelor de pericol:

- H220 – gaz extrem de inflamabil
- H221 – gaz inflamabil
- H222 – aerosol extrem de inflamabil
- H224 – lichid și vapori extrem de inflamabili
- H225 – lichid și vapori foarte inflamabili
- H226 – lichid și vapori inflamabili
- H229 – recipient sub presiune: poate exploda dacă este încălzit
- H 230 – pericol de explozie, chiar si in absenta aerului
- H270 – poate provoca sau agrava un incendiu; oxidant
- H280 – conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire
- H290 – poate fi coroziv pentru metal
- H301 – toxic în caz de înghițire
- H302 – nociv în caz de înghițire
- H304 – poate fi mortal în caz de înghițire și de pătrundere în căile respiratorii

- H311 – toxic în contact cu pielea
- H314 – cauzează arsuri severe ale pielii și afectează ochii
- H315 – provoacă iritarea pielii
- H317 – poate provoca o reacție alergică a pielii
- H318 – provoacă leziuni oculare grave
- H319 – provoacă iritarea gravă a ochilor
- H331 – toxic în caz de inhalare
- H332 – nociv în caz de inhalare
- H335 – poate provoca iritarea căilor respiratorii
- H336 – poate provoca somnolență sau amețeală
- H340 – poate provoca anomalii genetice
- H350 – poate provoca cancer
- H351 – susceptibil de a provoca cancer
- H361fd – susceptibil de a dăuna fertilității. Susceptibil de a dăuna fătului
- H373 – poate provoca leziuni ale organelor în caz de expunere prelungită
- H400 – foarte toxic pentru viața acvatică
- H410 – foarte toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung
- H411 – nociv pentru mediul acvatic cu efect pe termen lung
- H412 – Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.

Conform Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase, în funcție de cantitățile de substanțe periculoase relevante, amplasamentul nu se încadrează la nivel inferior sau superior, așa cum este demonstrat prin calculul de verificare prezentat în capitolul Anexe.

Conform calculului de verificare a încadrării atașat a rezultat că Pericolul global pentru:

- Sanatate : 0,10576
- Fizic : 0,27275
- Mediu : 0,00820

Substanțele chimice toxice și periculoase sunt păstrate în spații (magazii) special amenajate, supravegheate, în ambalaje originale și rezervoare speciale construite și protejate în funcție de caracteristicile fizico-chimice ale fiecărei substanțe în parte (fișa tehnică de securitate a materialului), păstrându-se o evidență strictă a cantităților existente în magazine și utilizate în procesul tehnologic, respectiv laboratoare, respectându-se instrucțiunile de lucru și legislația în vigoare privind protecția mediului, evidența făcându-se în:

- Registrul pentru evidența mișcărilor produselor și substanțelor toxice în fabrică, laboratoare, depozite, subdepozite;
- Registrul pentru evidența mișcărilor zilnice a precursorilor la operatori.

Tipul de recipient, volumul acestuia este în funcție de producător și/sau de opțiunea de procurare a operatorului. Toate recipientele care sunt etichetate conform cerințelor Regulamentului UE 1272/2008. Recipientele goale, ambalaje contaminate (cod deșeu 15 01 10*) sunt colectate printr-o firmă specializată, SC DTM WASTERECYCLING SRL, în baza contractului de servicii nr. 27847/01.03.2020 și acte adiționale aferente, atașat la prezenta documentație. Substanțele periculoase menționate mai sus sunt achiziționate numai de la furnizori autorizați și se tine o evidență strictă a acestora.

Pentru activitatea de turnare a pieselor de aluminiu se utilizează ca materie primă – lingouri de aluminiu și rebuturi de aluminiu rezultate din proces.

Societatea HORSE ROMÂNIA S.A. se conformează BAT privind *Managementul fluxurilor de materii prime și materiale, respectiv minimizarea consumurilor de materii prime și*

recuperarea/refolosirea resturilor metalice, așa cum sunt prezentate în Tabelul 8 din prezenta documentație, unde se face Raportarea activității desfășurate în cadrul Turnatoriei aluminii la Documentul de Referință (BREF) privind "Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005", cap. 5.1. Cerințe general aplicabile.

2.6. Topografia și drenarea terenului

Orasul Mioveni, pe teritoriul căruia este amplasată platforma industrială Automobile Dacia (care include și HORSE ROMÂNIA S.A.) este așezat în Podisul Getic, în zona de contact dintre Dealurile Argesului și Platforma Candesti, în partea centrală a județului Arges. Ca tip de mediu de relief, localitatea este așezată în bazinul Argesului, pe malul stâng al Argeselului, la 2,5 km de confluența acestuia cu Raul Targului.

Orasul este situat la poalele dealului Padurea Valea Mare – Colibasi, în prelungire sudică cu dealurile Vierosi și Stefanesti, care au o altitudine cuprinsă între + 425 m și +325 m.

Ca întindere, orasul Mioveni ocupă o suprafață de aproximativ 51 km², cea mai mare parte fiind constituită din lunca Argeselului (Campia Lilieci este considerată "Baraganul" localității).

Drenarea apelor pluviale de pe Platforma industrială Automobile Dacia se realizează prin intermediul a 6 colectoare principale executate din tuburi circulare (Dn = 300-1000 mm) și tuburi ovoidale din beton (Ov = 500/750, 1500/2250), astfel:

- Colectoarele nr. 1 și 2 descarcă apele în cele 2 bazine de retenție (Dn = 45 m). Transportul apelor de la bazinele de retenție (Dn = 45 m) la separatorul final de produse petroliere se realizează printr-un colector ovoid (Ov = 900/1350 mm) în lungime de cca. 1,4 km.
- Colectoarele nr. 3, 4, 5 descarcă apele în cele 2 bazine de retenție (Dn = 25 m). Transportul apelor de la bazinele de retenție (Dn = 25 m) la separatorul final de produse petroliere se realizează printr-un colector din tuburi de beton (Dn = 600 mm, L = 640 m).
- Colectorul nr. 6 descarcă apele în conducta de evacuare din bazinele de retenție (Dn = 25 m), amonte cca. 300 m de separatorul final de produs petrolier.

Din separatorul final de produse petroliere apele sunt evacuate în Raul Doamnei, prin canalul de evacuare nou, executat din tuburi ovoidale din beton Ov 900/1.350 mm (Q = 3,43 mc/s) în lungime de cca. 2 km cu descărcare în Raul Doamnei (mal stâng) la cca. 150 m amonte de podul din beton de pe drumul Ciumesti – Colibasi.

Pentru protejarea platformei de apele de suprafață ce provin în urma precipitațiilor de pe suprafața împadurită a versanților existenți în partea de E a platformei este executat un canal de gardă de forma trapezoidală (b = 2,0 m, B = 4,5 m, H = 2,0 m), având lungimea de 2,0 km.

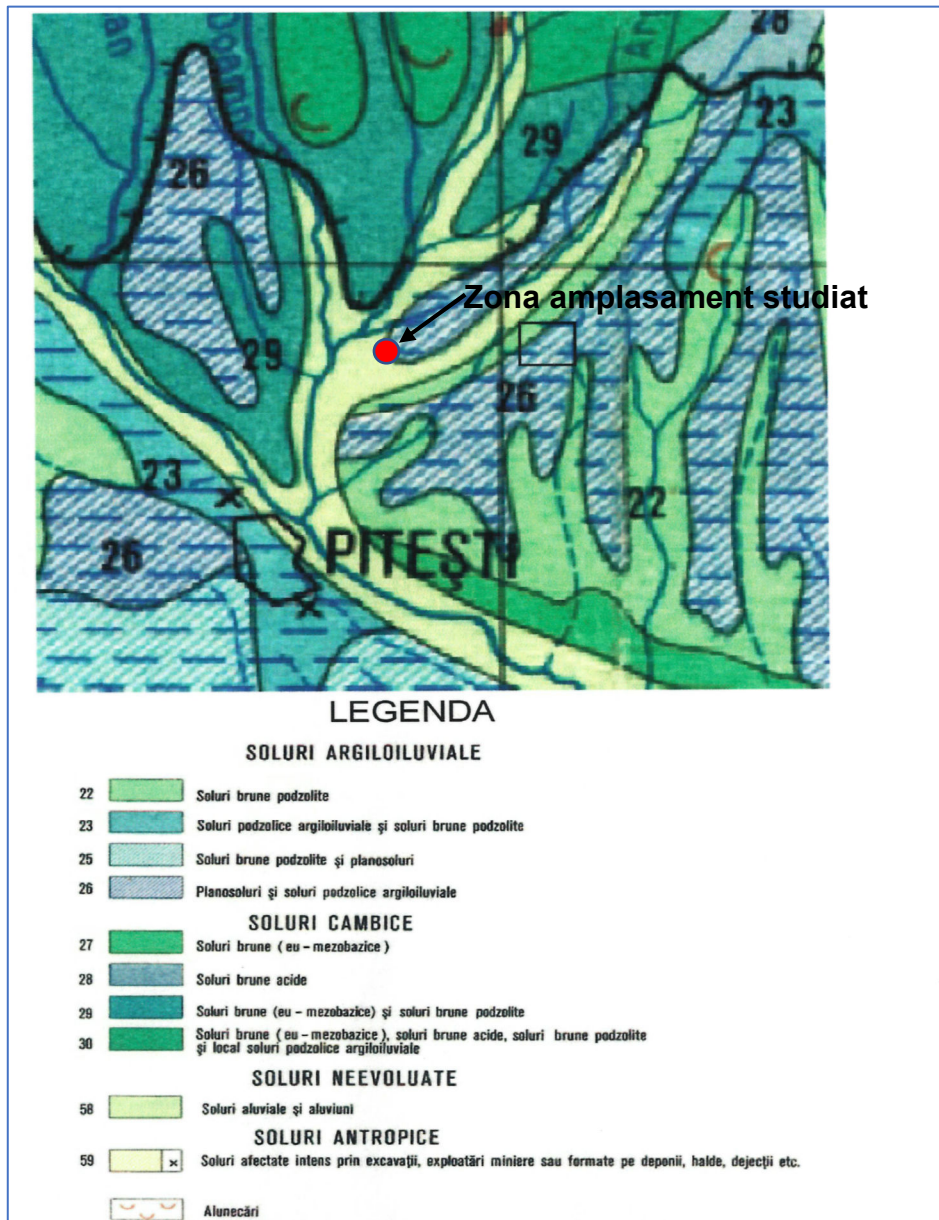
Canalul de evacuare vechi este executat din tuburi ovoidale din beton 800/1200 mm (Q = 3,43 mc/s) în lungime de cca. 2,0 km cu descărcare în R. Doamnei (mal stâng), la cca. 10 m amonte de podul de pe drumul DN 73D Argeselu-Mioveni. Acest canal este utilizat numai în situații de ploi torențiale care depășesc debitul de calcul de 3,43 mc/s.

2.7. Solurile

În zona Piemontului Căndești întâlnim soluri podzolice pseudogeice și brune-galbui, cu aciditate ridicată, fiind dezvoltate pe argile gonflante și pseudogleizate.

O altă grupă de soluri o reprezintă cea a solurilor slab dezvoltate de lunca. Aici se încadrează solurile erodate și regosolurile de pe văile din podisul Candesti, unde intensitatea proceselor de denudare a versanților a dus la spalarea și erodarea solurilor de pe panta.

Figura 4 Harta solurilor din zona amplasamentului



2.8. Geologie si hidrogeologie

2.8.1. Geologie

Zona studiata face parte din unitatea majora de relief - Podisul Getic, la contactul dintre subunitatile acestuia si anume: Podisul Candesti si Dealurile Argesului.

Geologic, teritoriul face parte din unitatea geotectonica numita Depresiunea Getica, iar morfostructural din sectorul Muscele.

Din formatiunile de cuvertura se cunosc cele apartinand ciclurilor de sedimentare permian-triasic, jurasic mediu-barremian, albian-senonian si tortonian-cuaternar. Dintre acestea, ultimul ciclu de sedimentare cuprinde, in partea sa superioara, formatiunile care intereseaza in aceasta zona.

Cuaternaul este formațiunea cea mai nouă și cuprinde depozite foarte variate, alcătuite predominant din nisipuri medii și grosiere cu elemente de pietris, nisipuri fine, nisipuri argiloase, argile, argile loessoide și argile nisipoase.

Cuaternarul începe cu un complex psamo-pelitic, predominant nisipos, cu lentile de pietrisuri marunte și intercalatii subțiri de argile. În partea nordică și nord-estică, acest complex litologic prezintă schimbări faciale accentuate. În acest sens, aici se constată că intercalatiile de nisipuri și pietrisuri capătă o pondere mai mare în detrimentul fracțiunii pelitice.

Depozitele Depresiunii Getice se sprijină pe un fundament mixt, o parte de origine Carpatică și alta parte ce aparține Platformei Valahe.

Cuvertura piemontană este alcătuită din depozite cu caracter dominant psefitic-psamitic. Elementele componente ale acestor depozite provin din munții Făgăraș, de unde au fost transportate către râurile Dambovită, Doamnei, Argeș, Târgului. Procesul de sedimentare care a început în Paleogen nu a fost continuu, formațiunile sedimentare corespunzând intervalului Paleogen-Cuaternar.

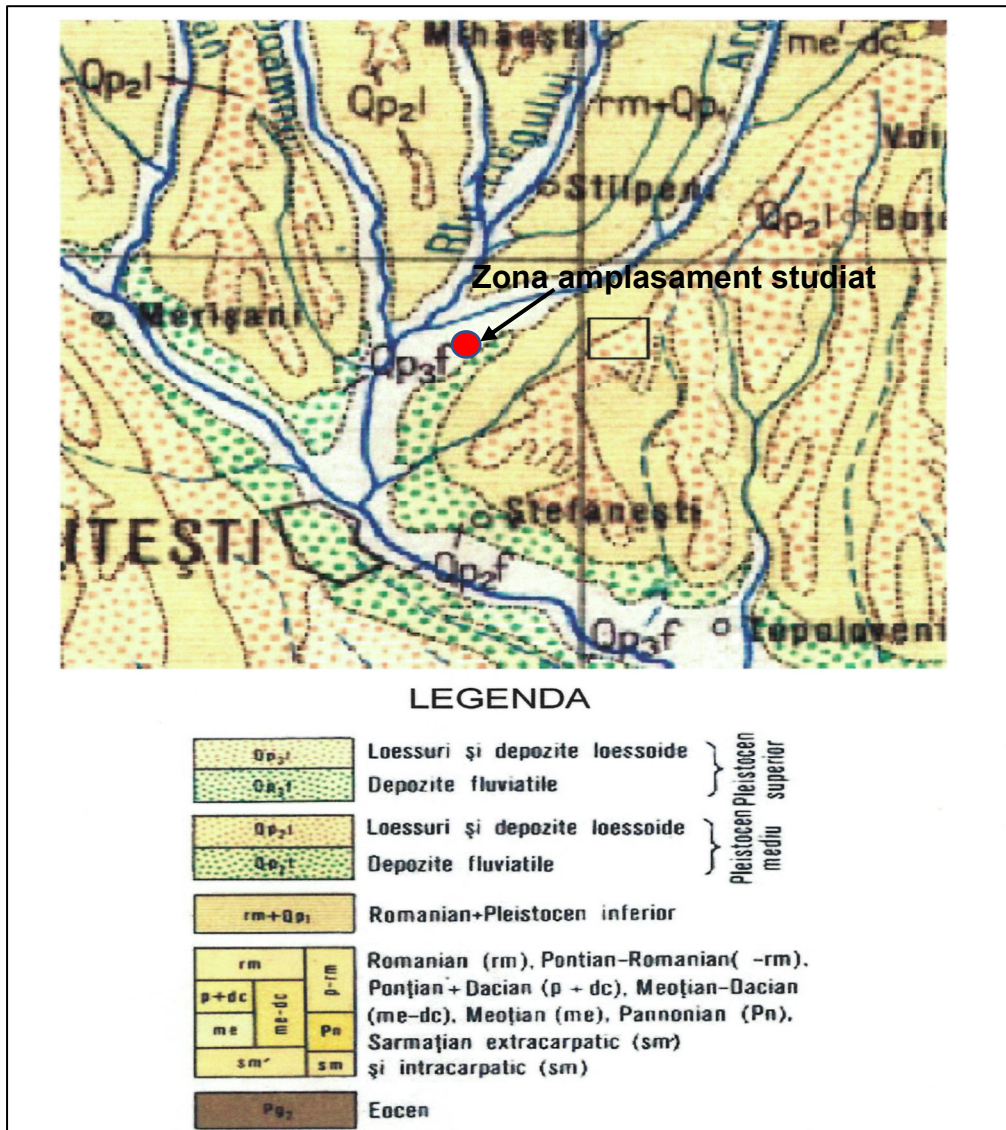
Perioada cuaternară coincide cu începutul unei noi etape de evoluție corespunzătoare fazei piemontane, când ritmul mișcărilor pozitive a fost încetinit, ducând la modelarea actualului sistem de văi și la formarea teraselor pe râul Doamnei.

Formațiunile care află pe cursul mediu și inferior al Râului Doamnei aparțin Pliocenului și Cuaternarului.

Pleistocenul inferior (primul etaj al *Cuaternarului*) sunt constituite din 2 orizonturi : unul inferior, psamo-pelitic (argile în alternanță cu pachete groase de nisipuri ce conțin și lentile de pietrisuri marunte) și altul superior constituit , exclusiv din nisipuri grosiere cu pietrisuri și uneori cu bolovanisuri. Aceste 2 orizonturi litologice intră în alcătuirea „Stratelor de Candesti” care sunt considerate de vârstă *Villafranchiana*.

Formațiunile de vârstă *Pleistocen mediu-superior* și *Holocen* sunt constituite din depozite loessoide care acoperă sistemul de terase din zonă, fie din depozite aluvionare ale teraselor și luncii Râului Doamnei, precum și depozite Holocene reprezentate prin pietrisuri, nisipuri și bolovanisuri.

Figura 5 Harta geologica a zonei de amplasament



Seismicitate

Din punct de vedere seismic, orasul Mioveni face parte din zona de calcul "D", avand urmatoorii parametri seismici, conform P101/2013:

- acceleratie la seism ag= 0,25 g
- perioada de colt Tc=0,70 sec.

2.8.2. Hidrogeologie

Pentru stabilirea profilului hidrogeologic al amplasamentului au fost analizate forajele existente in apropierea zonei analizate, precum si hartile hidrogeologice pentru zona de interes, foraje executate in zona.

Cercetarile geologo-tehnice si hidrogeologice intreprinse in zona au evidentiat prezenta unui strat acvifer continuu. In baza acviferului exista un pat argilo-marnos.

Observatiile de suprafata efectuate in teren, precum si lucrarile de cercetare hidrogeologica executate intr-un perimetru mai mare, au pus in evidenta mai multe orizonturi poros - permeabile (nisipoase) cu grosimi diferite si constitutie granulometrica foarte variata, de la nisipuri fin argiloase la nisipuri medii, uneori chiar grosiere si pietrisuri.

În aceste orizonturi nisipoase sunt generate strate acvifere, care, în funcție de poziția lor față de baza de eroziune și adâncimea la care sunt situate, pot fi acvifere freatice (cu nivel liber), sau acvifere de adâncime (sub presiune).

Acviferul freatic se dezvoltă în funcție de unitatea morfologică în care este cantonat, fiind delimitat de suprafața de răsădare a teraselor și a luncilor din teritoriu.

Aceste acvifere sunt generate în depozite grosiere, constituite din nisipuri, pietrisuri și bolovanisuri.

Acviferele freatice sunt cantonate în formațiunile poros - permeabile ale luncilor și teraselor raurilor din regiune (Arges, Doamnei, Targului, Argesel).

Constituația litologică este dată în principal de pietrisuri și bolovanisuri într-o masă de nisipuri diferite, local fiind acoperite de un complex de argile nisipoase sau argile prafoase. Grosimea lor variază mult, fiind cuprinsă în general între 3 și 10 m. Adâncimea nivelului piezometric este de 3 -10 m. Acest nivel este direct dependent de nivelul precipitațiilor.

Din forajele executate pentru exploatarea acviferului freatic (zonele Pitesti - Colibasi, Maracineni - Racovita) s-a constatat că debitele specifice sunt cuprinse între 7 l/s și 14 l/s, iar coeficienții de filtrare variază între 80 și 280 m/zi.

Din punct de vedere chimic apa este potabilă, înscriindu-se în limitele Legii apei potabile 458/2005.

Apele freatice din perimetru sunt bicarbonate calcice, mineralizarea totală se situează în jurul a 500 mg/l, iar duritatea totală (exprimată în grade germane) este în jur de 18° -20°.

În zona Mioveni - Contesti, în apele freatice se constată uneori prezența azotaților în exces (85 - 100 mg/l), sursa acestei poluări constituind-o folosirea intensiva a îngrășamintelor azotoase.

Directia de curgere a apelor subterane în panza freatică este în general N - S, sau uneori după alte direcții, în funcție de orientarea patului impermeabil al acestor orizonturi (acvifere de suprafață sau de adâncime).

Sursa de alimentare a acviferului freatic o constituie apa provenită din infiltrarea precipitațiilor atmosferice și a fluxului subteran ce se formează în amonte.

Acviferul de adâncime a fost pus în evidență de forajele de exploatare și explorare - exploatare, executate la diferite unități agricole și industriale de pe teritoriul limitrof amplasamentului.

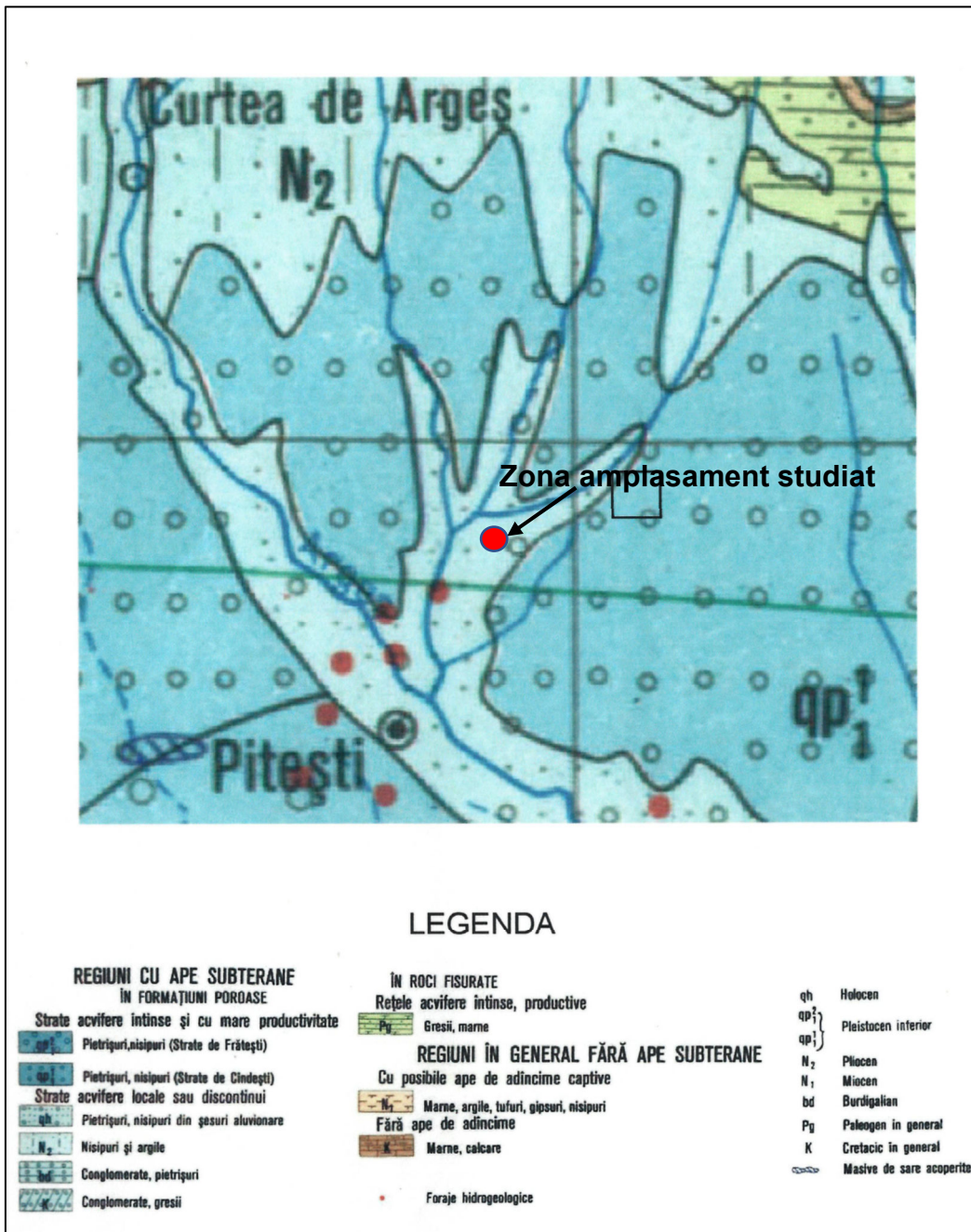
Forajele au fost executate până la adâncimi cuprinse între 50- 250 m, în sistem uscat sau hidrolic, având debite cuprinse între 2 -10 l/s.

Complexul este constituit din nisipuri cu elemente grosiere (uneori cu elemente de pietris) în partea sa superioară și din nisipuri (frecvent fine și medii), uneori prafoase la partea inferioară.

În privința caracteristicilor hidrodinamice ale complexului acvifer al stratelor de Candesti vom sublinia că stratele aderente acestui complex se situează sub baza vailor principale și se réalimentează prin infiltrarea precipitațiilor, în zonele de aflorare prin drenarea apelor superficiale și din acviferul freatic, acolo unde vine în contact direct.

Structura monoclinală a stratelor face ca nivelul piezometric să fie ascensional, ca urmare a creșterii presiunii de strat, începând din zona nordică a Piemontului Candesti, până la artezian, în zona centrală, caracter care se pierde, cu cât înaintăm spre limita sudică, unde nivelul piezometric este liber, sau ușor ascensional.

Figura 6 Harta hidrogeologică a zonei amplasamentului



Conform Planului de management al bazinului hidrografic Argeș Vede, obiectivul este situat în zona corpului de apă subteran ROAG05- Lunca și terasele râului Argeș și în zona corpului de apă de adâncime ROAG12-Estul Depresiunii Valahe.

Calitatea apei subterane

Corpul de apă subterană freatică căruia îi aparține zona amplasamentului analizat este corpului de apă subterană ROAG05 - Lunca și terasele râului Argeș (conform Ordinului 621/2014 privind aprobarea Valorile prag pentru corpurile de apă subterană din România).

Conform Planului de management bazinal al spațiului hidrografic Argeș-Vede:

- *caracteristicile corpului de apă – ROAG05 - Lunca și terasele râului Argeș*, sunt următoarele:
 - Suprafața: 1904 kmp
 - Tip: poros

- Utilizare: PO” – alimentarea cu apa a populatiei, “I” - industrie
 - Grad de protecție globala: protecție globala medie
 - Calitate: stare chimică bună
 - Surse de poluare: agricolă,
 - Ape freactice cantonate în depozite aluviale de vârstă Cuaternară.
- starea chimică a corpului de apă subterană ROAG05 - Lunca și terasele râului Argeș (2013) este bună. La nici un parametru nu se constată depășiri mai mari de 20% din suprafața întregului corp de apă.

Tot conform Planului de management bazinal al spațiului hidrografic Argeș-Vedea *Corpul de apa de adancime ROAG12-Estul Depresiunii Valahe* starea calitativă a apei este bună.

2.9. Hidrologie

Orasul Mioveni, respectiv HORSE ROMÂNIA S.A., este situat în bazinul hidrografic al Argesului, pe unul din afluenții săi indirecti, Argesel, ce se uneste cu Raul Targului și apoi cu Raul Doamnei, raul colector al apelor care vin din Munții Fagaras.

Localitatea Mioveni, fiind situata în zona de deal, cu roci slabe, puternic erodate de agenții externi, este brazdata de multe paraie. Cea mai mare parte a acestor paraie au un curs temporar, aprovizionate de precipitații.

Paraurile, torentii și ogasele formate pe terasele raului Argesel sunt bine dezvoltate, unele atingând adancimi de 5 m, altele sunt puțin evoluat. Cele mai importante vai sunt: Valea Neagra, Valea Vierosi, Valea Cioranca, Valea Stancului, Valea Baraganoaia, Valea Adancata.

Valea Neagra este un pârâu care curge de la Nord-Est la Sud-Sud-Vest, la o distanță de aproximativ 250 m la Vest de sit. Se varsă în Râul Doamnei.

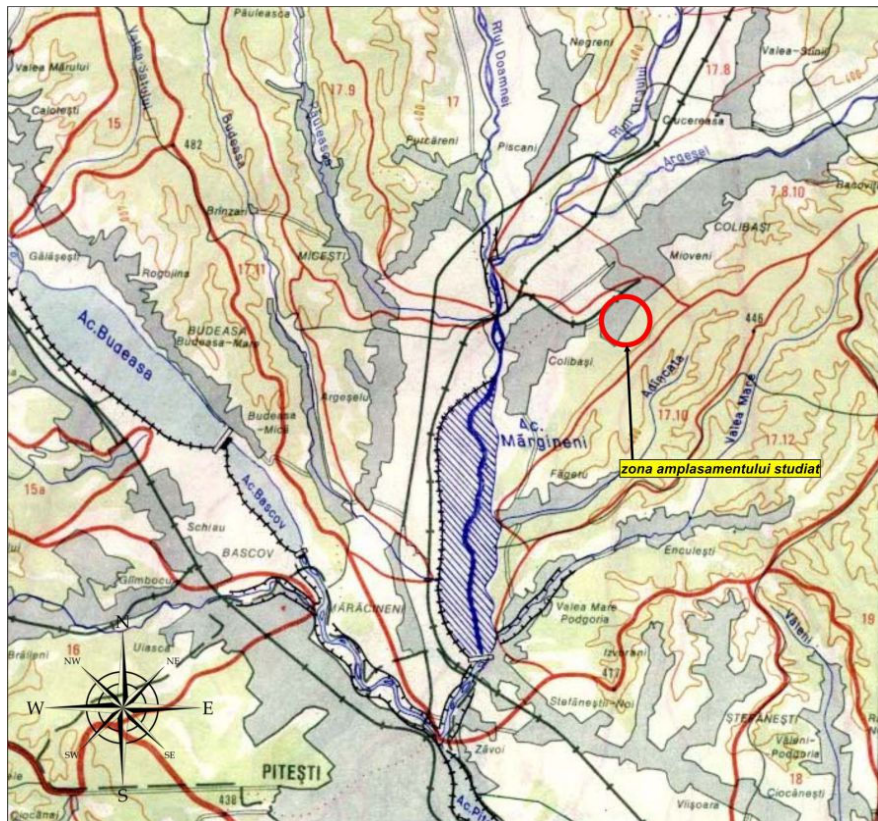
O parte dintre aceste paraie au fost canalizate și utilizate drept canale colectoare pentru apa menajera a localității Mioveni.

Raul Argeselul (L = 70 km, S = 232 km², Q = 1,82 m³/s) este afluentul raului Targului (L = 65 km, S = 844 km², Q = 10,4 m³/s), iar raul Targului este afluentul raului Doamnei (L = 87 km, S = 599 km², Q = 20,4 m³/s). Aceste trei cursuri de apa se unesc la circa 300 m aval de Mioveni.

Argeselul este principala apa curgatoare ce uda teritoriul localității Mioveni, traversand-o pe direcția nord-est spre sud, sud-vest. Argeselul izvoraste de sub Varful Papusa, la 2100 m altitudine, traverseaza Munții Iezer (versantul sudic), Subcarpații Getici, Podisul Getic și se varsa în Raul Targului, la Piscani Mioveni. Argeselul are un bazin hidrografic îngust, lipsit de afluenți mai importanti, cu o vale suspendata în cursul superior, cu debit redus, seaca uneori în zona piemontana din cauza infiltratiilor apei din pietrisurile Candesti.

- *Bazinul hidrografic:* Arges, cod cadastral X.1.000.00.00.00.0
- *Curs de apa:* Raul Argesel, cod cadastral X.1.017.08.10.00.0
- *Corpul de apa de suprafața:* Corpul principal de apa de suprafața este raul Argesel, Codul corpului de apa RW 10.1.17.8.10_B2–Argesel: localitatea Namaiesti- confluenta Targului.

Figura 7 Harta hidrologică pentru zona aferentă amplasamentului studiat



Clasa de importanta

Incadrarea lucrarilor in clasa de importanta privind asigurarea surselor de apa si apararea impotriva inundatiilor: clasa III, conform STAS 4273-83 (constructii de importanta medie, constructii hidrotehnice a caror avariere pune in pericol obiective social - economice).

Conform Planului de management bazinal Argeș - Vedea actualizat (2021), Anexa 6.2. starea chimică a raului Argeșel este bună, iar conform Anexei 6.1.A – starea ecologică este moderată.

2.10. Autorizarea activității desfășurate pe amplasament

Societatea HORSE ROMÂNIA S.A. (fosta RMR SA), în noua formula organizatorică și de activitate, a obținut următoarele acte de reglementare:

- Autorizația integrată de mediu nr. 1 din 28.11.2023 pentru activitatea RMR SA
- Autorizația de gospodărire a apelor NR. 207/09.06.2023 privind alimentarea cu apă și canalizare la RMR SA și adresa ABA Argeș-Vedea nr. 165/16.01.2024
- Decizia etapei de încadrare nr. 492/31.07.2023 pentru Dezinvestire linie uzinaj și asamblaj: Uzinaj Arbore cotit K, Asamblaj chiulasa K, Asamblaj K-Motor 2, departament Motoare , cladire H510.
- Decizia etapei de încadrare nr. 451/12.07.2023 pentru Dezinvestire parțială a cuptoarelor de tratament termic și instalații aferente Cutii de viteză JH – departament Cutii de viteză, clădirea H608.

2.11. Programul de monitorizare

Activitatea desfășurată de către societatea HORSE ROMÂNIA S.A. presupune aplicarea unui sistem de monitorizare a emisiilor de poluanți în mediu, precum și controlul calității factorilor de mediu (aer, apă subterană, sol, zgomot).

AER

Monitorizarea emisiilor de poluanți în atmosferă

Pe durata de funcționare a instalațiilor din cadrul societății HORSE ROMÂNIA S.A. sursele potențiale de poluare a aerului atmosferic sunt emisiile dirijate și difuze de poluanți de la coșurile de evacuare gaze arse/compuși organici volatili/pulberi. În cele de mai jos am prezentat care sunt punctele de monitorizare emisii pe secții de producție, indicatorii analizați și frecvența de analiză a acestora în prezent, conform recomandărilor AIM 1/2023.

Tabel 14. Monitorizare emisii în aerul atmosferic

Nr. crt.	Punct de emisie	Indicatori analizați	Frecvența	Valori de referință mg/mc
Cutii de viteză JH – Tratament termic				
1.	- Cuptor Aichelin (3 buc) Gaz metan In conservare	- pulberi totale - CO - NO _x - SO ₂ - acroleină	Trimestrial	5 100 350 35 5
2.	- Cos de evacuare aerosoli ulei, emulsie centrale filtrare (5 buc)	- Pulberi totale	Anual	5
RMR				
3.	- Coș evacuare gaze arse tratament termic RMR (6 buc) Gaz metan	- pulberi totale - CO - NO _x - SO ₂	Semestrial	5 100 350 35
4.	- Coș evacuare centrale filtrare (7 buc)	- Pulberi totale	Anual	5
5.	- Coș fosfatare (1 buc)	- fosfați	Anual	-
Departament Motor 2				
6.	- Cos evacuare gaze centrale de filtrare (9 cosuri) - Dezinvestire 3 cosuri (Linie AXA Came K/Biela k7/Linie Culbutori) - Dupa dezinvestire vor ramane 6 cosuri functionale.	- Pulberi totale	Anual	5
Departament Motor 3				
7.	- Coșuri de evacuare gaze arse bancuri încercare motoare (6 buc) Benzină	- pulberi totale - CO - NO _x - SO ₂	Trimestrial	50 170 450 1700
Departament Motor 4				

Nr. crt.	Punct de emisie	Indicatori analizați	Frecvența	Valori de referință mg/mc
8.	- Coșuri de evacuare vapori instalație impregnare (2 buc)	- COV	Anual	100
9.	- Coșuri de evacuare centrale de filtrare (5 buc)	- Pulberi totale	Anual	5
10.	- Cos evacuare instalatie metalizare Heller(2 buc)	- Pulberi totale	Trimestrial	5
Departament Motor 5				
11.	- Coșuri de evacuare centrale de filtrare (5 buc)	- Pulberi totale	Anual	5
12.	- Cos evacuare instalatie metalizare Heller(1 buc)	- Pulberi totale	Trimestrial	5
Departament Aluminii				
13.	- Coșuri de evacuare gaze arse cuptoare de topire Striko Westhofen (3 buc) Gaz metan	- pulberi totale - CO - NOx - SO ₂ - Fluorul și compușii săi - COV	Trimestrial	20 150 120 50 5 150
14.	- Coșuri de evacuare gaze arse cuptoare de topire Botta (2 buc) Gaz metan	- pulberi totale - CO - NOx - SO ₂ - Florul și compușii săi - COV	Trimestrial	20 150 120 50 5 150
15.	- Coșuri de evacuare gaze arse rotor ject (1 buc) Gaz metan	- pulberi totale - CO - NOx - SO ₂ - Florul și compușii săi - COV	Anual	20 150 120 50 5 150
16.	- cos evacuare noxe masina de turnat sub presiune (1 cos)	- Pulberi totale - Vaporii de emulsie (măsurati ca și C total)	Anual	20 10
Uzinaj Aluminii				
17.	- cos evacuare noxe aspiratie vapori emulsie (2 cos)	- Pulberi totale	Anual	5
Departament DEV – MAP (CESAR)				
18.	- Incercari motoare Cosuri evacuare banc încercări motoare (10 buc) Benzina/motorina	- pulberi totale - CO - NOx - SO ₂	trimestrial prin rotatie	50 170 450 1700
AT PU-PR				
19.	Operatie de debitare cu plasma	pulberi totale	Anual	5

Pentru monitorizarea emisiilor în aer rezultate din procesele de producție și a imisiilor de poluanți în aerul inconjurator au fost efectuate măsurători prin Laboratorul de analize mediu al societății ECOIND S.R.L., acreditat RENAR (nr. certificat acreditare LI 941).

APĂ

Monitorizarea calității apei evacuate în emisar natural

Sistemele de canalizare ape tehnologice și menajere aferente activităților industriale desfășurate în cadrul HORSE ROMÂNIA S.A. sunt în relație cu sistemul de canalizare ape tehnologice și menajere existente pe platforma industrială Automobile Dacia. Departamentele de producție aferente HORSE ROMÂNIA S.A. nu evacuează ape uzate direct în emisar.

Principala sursă de poluare a apelor sunt:

- Apa tehnologică care după ce este tratată la sursă, în aval de secția de producție și de evacuare finală, în construcții și stații de tratare sunt evacuate în separatorul final (aparținând Automobile Dacia) și mai departe în Râul Doamnei.
- Apa uzată menajeră care sunt evacuate în rețeaua de canalizare menajera existentă pe platforma industrială Automobile Dacia și mai departe la stația de epurare Mioveni printr-un colector final (Dn 500 mm, L = 1,2 km).

Planul de monitorizare cuprinde locațiile de prelevare probe de apă, indicatorii calitativi urmăriți, frecvența de prelevare și laboratorul de analiză, astfel:

Tabel 15. Monitorizarea apă potabilă distribuită, apă de proces și apă evacuată în sistemul de canalizare apă menajeră și pluvial - industrială al platformei industriale Automobile Dacia

Nr crt	Punct de monitorizare	Denumire parametrii monitorizați	Frecvența	Cine realizează	Evacuare/condiții de descărcare
Apa potabilă					
1	Put de adancime	Miros, Gust, pH, conductivitate, turbiditate, amoniu, azotați, azotiți, cloruri, duritate, fier, indice de permanganat, colonii la 36° Colonii la 22°C, Bacterii coliforme, Escherichia coli, Enterococi intestinali	Semestrial	Laborator Automobile Dacia	-
2	Turnuri de racire -apa din bac	pH, reziduu filtrabil, sulfati, cloruri, duritate, conductivitate	Lunar Funcție de condițiile meteo	Laborator Automobile Dacia	Purja rețea pluvial-industrială NTPA002/2005
3	Turnuri de racire -apa din bac	Legionela	1data/an	Laborator Automobile Dacia	Purja rețea pluvial-industrială
Apa de proces, apă menajeră și pluvial - industrială					
4	Stocator ape uzate Cutii Viteze	CCOCr, amoniu, materii în suspensie, nichel	1 data/saptamana	Laborator Automobile Dacia	Transfer ape spre stația de tratare apă de la Cataforeza - Automobile Dacia SA

Nr crt	Punct de monitorizare	Denumire parametrii monitorizați	Frecventa	Cine realizează	Evacuare/condiții de descărcare
5	Evaporatoare Motor 5, Cutii Viteze RMR Uzinaj Aluminiu	CCOCr, hidrocarburi, pH, MTS, cloruri	1 data/luna	Laborator Automobile Dacia	Retea de canalizare menajera Automobile Dacia SA NTPA002/2005
6	Stația de epurare biologică Klawin - Turnătorie Aluminiu	pH, CCOCr, hidrocarburi, reziduu filtrabil, materii in suspensie	1 data/saptamana	Laborator Automobile Dacia	Retea de canalizare menajera Automobile Dacia SA NTPA002/2005
7	Camin vizitare apa pluvial-industriala intersectie Cutii Viteza CV-JH	pH, CCO-Cr, MTS, Azot total si Hidrocarburi	In caz de poluare accidentala	Laborator Automobile Dacia	Retea canalizare apa pluvial-industriala NTPA002/2005
8	Camin de vizitare Statie carburanti vis a vis de Motor (Poarta 2)	pH, CCO-Cr, MTS, Azot total si Hidrocarburi	In caz de poluare accidentala	Laborator Automobile Dacia	Retea canalizare apa pluvial-industriala NTPA002/2005
9	Camin de vizitare Neferoase Trotuar	pH, CCO-Cr, MTS, Azot total si Hidrocarburi	In caz de poluare accidentala	Laborator Automobile Dacia	Retea canalizare apa pluvial-industriala NTPA002/2005
10	Camin vizitare Colt EURO APS	pH, CCO-Cr, MTS, Azot total si Hidrocarburi	In caz de poluare accidentala	Laborator Automobile Dacia	Retea canalizare apa pluvial-industriala NTPA002/2005
11	Camin vizitare RMR	pH, CCO-Cr, MTS, Azot total si Hidrocarburi	In caz de poluare accidentala	Laborator Automobile Dacia	Retea canalizare apa pluvial-industriala
12	Camin vizitare situat la Poarta 1	pH, CCO-Cr, MTS, Azot total si Hidrocarburi	In caz de poluare accidentala	Laborator Automobile Dacia	Retea canalizare apa pluvial-industriala NTPA002/2005
13	Apa uzata menajera	pH, CCO-Cr, Amoniu, Fosfor, MTS Substante extractibile, Detergenti Fenoli, CBO5	Zilnic 5zile/săptămână săptămânal	Laborator Automobile Dacia	Retea canalizare menajera - Statie de epurare Mioveni NTPA002/2005

Nr crt	Punct de monitorizare	Denumire parametrii monitorizați	Frecvența	Cine realizează	Evacuare/condiții de descărcare
15	Sectiunea de evacuare de camin vizitare final HORSE ROMÂNIA	pH, Consum chimic de oxigen (CCOCr), Azot amoniacal, Fosfor total, Hidrocarburi Materii in suspensie Detergenti anionici Reziduu filtrabil la 105°C Substante extractibile cu solvenți, zinc, toluen	Trimestrial	Laborator Automobile Dacia+ Laborator extern	Retea de canalizare menajera Automobile Dacia SA NTPA002/2005

Monitorizarea calității apei subterane

În cadrul platformei industriale Automobile Dacia monitorizarea calitatii apelor subterane se realizeaza prin cele 3 foraje individuale de alimentare cu apa si prin 18 foraje de observatie. Un foraj de adancime (cel situat în partea de S a zonei Motor 4) și 5 foraje de observatie (Piezometru segmenti , Piezometru situat în vecinătatea halei MT1-RMR, P36 – zona stocare ambalaje ,P37 – zona cutii de viteza – fata intrare C, P39 – zonă Motor 4) se află în zona noastră de interes. Ca urmare putem considera aceste foraje reprezentative pentru activitatea desfășurata de societatea HORSE ROMÂNIA SA.

Astfel, punctele de prelevare propuse (a se vedea Cartografiere foraje de observație – capitol 5, fig. 10), indicatorii analizați, frecvența de analiză și valorile de referință sunt prezentate în tabelul de mai jos.

Tabel 16. Monitorizare calitate apa subterană

Nr. crt.	Denumire piezometru observație / Amplasament	Adâncime (m)	Indicatori analizați	Frecvența	Valori de referință
1.	În partea de S a zonei Motor 4	80	pH, turbiditate, duritate, CCO-Cr, cloruri, azotiti, azotați, amoniu, fier, crom, zinc, cupru, germeni UFC la 37°C, coliformi, E.coli, enterococi	Semestrial	Ordonanța 7/2023 Autorizația de gospodărire ape 207/09.06.2023
2.	Piezometru MT1 - RMR	11	pH, substante extractibile, CCOCr, azotiți, azotați, cupru, cadmiu, nichel, plumb, zinc, crom total arseniu	Semestrial	Ordin 621/2014 corp de apa ROAG05 Autorizația de gospodărire ape 207/09.06.2023
3.	P Segmenti	7,5	pH, substante extractibile, CCOCr, azotiți, azotați, cupru, cadmiu, nichel, plumb, zinc, crom total arseniu		
4.	P36 – Zona stocare ambalaje	15,50	pH, substante extractibile, CCOCr, azotiți, azotați, cupru, cadmiu, nichel, plumb, zinc, crom total arseniu		
5.	P37 Cutii de viteză – Față intrare C	11,50	pH, substante extractibile, CCOCr, azotiți, azotați, cupru, cadmiu, nichel, plumb, zinc, crom total arseniu		

Nr. crt.	Denumire piezometru observație / Amplasament	Adâncime (m)	Indicatori analizați	Frecvența	Valori de referință
6.	P39 Motor 4	23,0	pH, substanțe extractibile, CCOCr, azotiți, azotați, cupru, cadmiu, nichel, plumb, zinc, crom total arseniu		
7.	P44 Poarta 1BIS	15	pH, substanțe extractibile, CCOCr, azotiți, azotați, cupru, cadmiu, nichel, plumb, zinc, crom total arseniu		

Notă: Din anul 2024 se va renunța la forajul P44 Poarta 1BIS

Monitorizarea *calitatii apelor subterane* se efectueaza de laboratorul de specialitate al societatii Automobile Dacia, acreditat RENAR (Serv Mediu Laborator apa potabila) cat si laborator extern acreditat RENAR (arseniu) cu frecventa semestriala.

SOL

Pentru monitorizarea calității solului propunem menținerea punctului de monitorizare sol S1 – CV – TL, adâncimea 10 cm, existent și parte din sistemul de monitorizare a calității solului din cadrul platformei industriale Automobile Dacia.

Indicatorii analizați sunt: zinc, cupru, plumb, nichel, cobalt, crom, mangan, fier. Concentrația acestora trebuie să se încadreze în limitele admisibile pentru folosințe mai puțin sensibile prevăzute în Ordinul 756/1997 pentru aprobarea Reglementarilor privind evaluarea poluarii mediului.

Analizele de laborator se realizează prin Laboratorul de analize mediu al societatii ECOIND S.R.L., acreditat RENAR (nr. certificat acreditare LI 941).

NIVELUL DE ZGOMOT

Monitorizarea nivelului de zgomot produs pe amplasament se realizează în 5 puncte de măsurare, la limita amplasamentului platformei industriale Automobile Dacia pe care se află și societatea HORSE ROMÂNIA SA.

Considerăm ca nu mai este necesară măsurarea nivelului de zgomot în zona halelor de produse aparținând HORSE ROMÂNIA SA. având în vedere poziția acestora în cadrul platformei Automobile Dacia.

Datele înregistrate în urma monitorizării vor fi raportate autorității competente pentru protecția mediului, după cum urmează:

- anual, datele înregistrate în urma monitorizării, pentru a demonstra conformitatea cu autorizația integrată de mediu;
- în maximum 12 ore de la constatare, orice efecte ecologice negative semnificative constatate prin programul de monitorizare

Activitatea de monitorizare a factorilor de mediu din cadrul HORSE ROMÂNIA SA. se desfășoară respectând recomandările privind *Documentului de referință privind principiile generale de monitorizare - iulie 2003*, așa cum am prezentat în tabelul de mai jos:

Tabel 17. Modul de conformare al activității HORSE ROMÂNIA SA.cu prevederile Documentului de referință privind principiile generale de monitorizare - iulie 2003

Cerinte BAT	MODUL DE CONFORMARE AL HORSE ROMÂNIA SA.	NIVEL DE CONFORMARE/ RECOMANDĂRI
IV.2.1. ASPECTE GENERALE		
<p>1. Operatorul economic trebuie să aplice un Program de monitorizare care să stabilească: componentele de mediu monitorizate, parametrii de calitate investigați, punctele în care se fac măsurătorile, frecvența și perioada de măsurare, limitele de concentrație prevăzute pentru raportarea rezultatelor, alte aspecte relevante pentru tehnologiile aplicate de Operatorul economic.</p>	<p>HORSE ROMÂNIA SA. aplică un Program de monitorizare care urmărește calitatea:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>emisiilor de gaze tehnologice în aer:</i> pulberi, oxizi de carbon, oxizi de azot, oxizi de sulf și fluorul și compusii lui, (provenite de la cosurile cuptoarelor de ardere); pulberi (provenite de la masinile de turnat sub presiune). Frecvența: trimestrial. - <i>Apele uzate</i> rezultate din proces sunt tratate (Evaporator Loft) înainte de evacuarea în rețeaua de canalizare menajeră de pe platforma industrială Dacia. - Monitorizarea 1 dată/săptămână evacuare din instalația de tratare lichide uzate de spreiere Loft. Se urmărește concentrația următorilor parametri: pH, CCOCr, hidrocarburi, materii în suspensie, reziduu filtrabil. - <i>Zgomot</i> : determinări anuale ale nivelului de zgomot la limita amplasamentului <p>Programul de monitorizare este procedurat prin sistemul de management integrat.</p>	<p>Se conformează</p>
<p>2. Furnizorii de servicii analitice/de monitorizare a calității mediului trebuie să fie certificați conform cerințelor legislației naționale/recunoscuți internațional, să folosească echipamente verificate metrologic și/sau certificate, să aibă personal atestat (conform cerințelor legale, unde este aplicabil), să aplice metode de măsurare/analiză atestate.</p>	<p>Furnizorii de servicii de monitorizare a calității mediului contractați de HORSE ROMÂNIA SA. sunt toți certificați pe domeniul de competență, conform legislației aplicabile în vigoare. Laboratorul Automobile Dacia acreditat RENAR RENAR nr. certificat acreditare LI 972 și societatea Ecoind, acreditată RENAR nr. certificat acreditare LI 941. Metodele analitice aplicate corespund Standardelor CEN recomandate de BREF privind monitorizarea.</p>	<p>Se conformează</p>
<p>3. Frecvența monitorizării trebuie corelată cu momentele/intervalele temporale când</p>	<p>Frecvența monitorizării a fost stabilită pe baza unui istoric al emisiilor, fără corelare</p>	<p>Nu este cazul.</p>

Cerinte BAT	MODUL DE CONFORMARE AL HORSE ROMÂNIA SA.	NIVEL DE CONFORMARE/ RECOMANDĂRI
efectele negative potențiale generate de activitatea Operatorului economic sunt considerate maxime sau semnificative.	cu perioade de creștere a producției având în vedere că producția se desfășoară continuu, conform necesarului de piese din productie si a comenzilor primite de la Clienți.	
4. Emisiile difuze și fugitive trebuie monitorizate (măsurate sau cuantificate prin calcul matematic (estimate prin similitudine cu procese identice, calcule de pierderi tehnologice, emisii din stocări, bilanțuri masice, etc)).	Emisiile difuze și fugitive (în aer) sunt determinate prin măsurători, respectiv concentrația emisiilor de gaze de ardere și imisii în aerul atmosferic.	Se conformează.
5. Se recomandă efectuarea de măsurători de emisii și pentru situații excepționale, precum: pornirea la rece/oprirea instalației, funcționarea în afara parametrilor de proces normali, identificarea defecțiunilor la un echipament, etc.	Nu s-au făcut astfel de măsurători până acum; producția se desfășoară continuu iar în cazul efectuării mentenanței la unul dintre utilajele importante din Turnătorie, acesta este înlocuit cu unul similar.	Nu este cazul.
6. Metodele de măsurare/analiză trebuie să asigure obținerea unor rezultate în domeniul valoric al limitelor impuse prin documentul de reglementare	Metodele aplicate de furnizorii de servicii de monitorizare au limite cel puțin egale sau chiar inferioare limitelor de concentrație impuse de documentele de reglementare.	Se conformează.
7. După cum și dacă se solicită, Rapoartele de monitorizare trebuie să se adreseze,: - unei instalații individuale - unui grup de instalații - unui complex la nivel regional și trebuie să prezinte următoarele informații: - modul de colectare a datelor - managementul datelor, prelucrare statistică - interpretarea datelor (evoluție comparativă temporală, dacă este cazul)	Operatorul economic HORSE ROMÂNIA SA. obține, în urma aplicării Programului de monitorizare a calității componentelor de mediu (conform AIM), o serie de Rapoarte de încercare care conțin elementele specificate în coloana din stânga. De asemenea, rezultatele analitice obținute sunt centralizate de către furnizorul de servicii într-un Raport de interpretare rezultate, care urmează a sta la baza întocmirii Raportului anual de mediu, pe care Societatea are obligația de a-l prezenta după sfârșitul fiecărui an.	Se conformează
IV.2.2. MONITORIZAREA EMISIILOR		
1. Valorile limită de raportare trebuie să fie exprimate masic în: mg/mc, kg/h, kg/t produs	Valorile raportate sunt exprimate în mg/Nmc.	Se conformează.
2. Măsurătorile în vederea verificării conformării cu limitele de referință se fac în	Măsurătorile pentru emisiile de gaze de ardere se fac în condiții de regim de lucru	Se conformează.

Cerinte BAT	MODUL DE CONFORMARE AL HORSE ROMÂNIA SA.	NIVEL DE CONFORMARE/ RECOMANDĂRI
perioade cu regim constant de funcționare a instalației, și constau într-un număr definit de măsurări instantanee.	constant și presupun trei măsurări consecutive, pe baza cărora se obține o valoare medie.	
3. Pentru o instalație cu variații extrem de reduse, în cazul măsurătorilor punctuale sau de verificare a conformării la limite (serviciu asigurat prin terțe părți), testele se execută în condiții de operare constante, cu o frecvență corelată cu potențialul de variație al emisiilor.	A se vedea comentariul de mai sus.	Nu este cazul.
4. Durata măsurătorii individuale este dependentă de câțiva factori, precum: timpul de obținere a necesarului de probă relevantă, producția pe șarje, etc. Prin urmare, pentru a raporta o valoare medie zilnică, este necesară executarea a minim 3 măsurători individuale.	Programul de monitorizare aplicat de HORSE ROMÂNIA SA. nu prevede stabilirea valorilor medii zilnice, ci doar a valorilor instantanee, în regim constant de lucru.	Nu este cazul.
5. Colectarea pulberilor dintr-o evacuare de gaze uzate trebuie făcută în condiții izocinetice, așa cum prevăd standardele corespunzătoare. Altfel, rezultatele nu pot fi de încredere.	Măsurătorile de pulberi nu sunt realizate în condiții izocinetice, conform mențiunilor prezente pe Rapoartele de Încercare.	Trebuie solicitat furnizorului respectiv de servicii de mediu să realizeze măsurătorile în condițiile izocinetice
6. În cazul proceselor ale căror emisii sunt cunoscute a marca depășiri ale limitelor impuse, în mod regulat, se aplică sistemul monitorizării continue.	Nu se aplică o monitorizare continuă a emisiilor în atmosferă.	Nu este cazul.
7. Rezultatele obținute din măsurători trebuie să fie însoțite de precizări privind: unitatea de măsură la care se raportează (mc, Nmc), temperatura, astfel încât să se asigure condițiile inițiale de calcul ale raportărilor anuale.	Rapoartele de încercare conțin aceste elemente care sunt ulterior folosite în calcularea emisiilor totale raportate anual în vederea realizării Inventarului local privind emisiile de poluanți în atmosferă.	Se conformează.
8. Pentru procesele de ardere este esențială măsurarea și raportarea procentului de oxigen din emisiile gazoase.	Nu se determină procentul de oxigen pentru gazele de ardere provenite de la coșurile de evacuare gaze.	Nu se conformează.
9. Când se aplică monitorizarea evacuărilor de ape uzate, probele recoltate pot fi: - momentane - compozite (în raport cu timpul sau în raport cu debitul de evacuare)	Probele de apă uzată recoltate din amplasamentul HORSE ROMÂNIA SA. au caracter momentan.	Se conformează.

Cerinte BAT	MODUL DE CONFORMARE AL HORSE ROMÂNIA SA.	NIVEL DE CONFORMARE/ RECOMANDĂRI
10. Pe baza rezultatelor analitice se fac calculele pentru raportările anuale pentru inventarul emisiilor.	Valorile de emisii anuale sunt calculate pe baza rezultatelor testelor analitice, efectuate conform Programului de monitorizare. Anual, Societatea raportează o serie de evacuări către mediu care sunt integrate în Raportarea Națională a României la Comisia Europeană. Formularul procedurat	Se conformează.
11. În cazul evacuărilor mici cantitativ, puțin semnificative, se pot face estimări calculate ale Consumului de oxigen (CCOCr, CBO5)) și metalelor pe baza unor factori de emisie.	Nu este cazul, acești parametri de calitate sunt testați analitic.	Nu este cazul.
12. Pentru deșeurile produse intern, următoarele date și informații trebuie înregistrate și păstrate pentru o anumită perioadă de timp: - compoziția deșeurilor - cantitatea produsă - rutele de transport către punctele de eliminare finală - cantitatea recuperată - documentele de înregistrare/licențele transportatorilor și a operatorilor depozitelor de deșeurii	HORSE ROMÂNIA SA. păstrează evidența gestiunii deșeurilor, în conformitate cu legislația aplicabilă, și transmite rapoartele corespunzătoare către Autoritatea locală de mediu. Toate transporturile de deșeurii sunt înregistrate electronic în Registrul de evidență, care conține o serie complexă de date privind: sursa (punctul de generare), transportatorul și destinația fiecărui deșeu. Fiecare transport se face de către prestatori de servicii autorizați, ale căror Autorizații de mediu sunt la rândul lor înregistrate, cu toate Formularele necesare completate. Fiecare tip de deșeu este testat analitic și clasificat, fiindu-i asociat codul corespunzător.	Se conformează

2.12. Incidente provocate de poluare

În istoricul amplasamentului și până în prezent, nu s-au înregistrat incidente majore având ca urmări poluarea aerului, solului, a apelor de suprafață sau subterane.

Pe amplasamentul studiat nu au fost semnalate poluări semnificative ale terenului, apelor de suprafață sau subterane și nici poluări ale aerului. Activitatea desfășurată pe amplasament nu constituie un factor de risc privind declanșarea unor accidente care să afecteze populația așezărilor umane din zonă.

2.13. Specii sau habitate sensibile sau protejate care se afla în apropiere

Activitatea societății HORSE ROMÂNIA SA. se desfășoară în cadrul unei platforme industriale, într-o zonă antropizată unde nu mai există elementele ale cadrului natural. Pe amplasament nu se dezvoltă specii vegetale cu valoare conservativă.

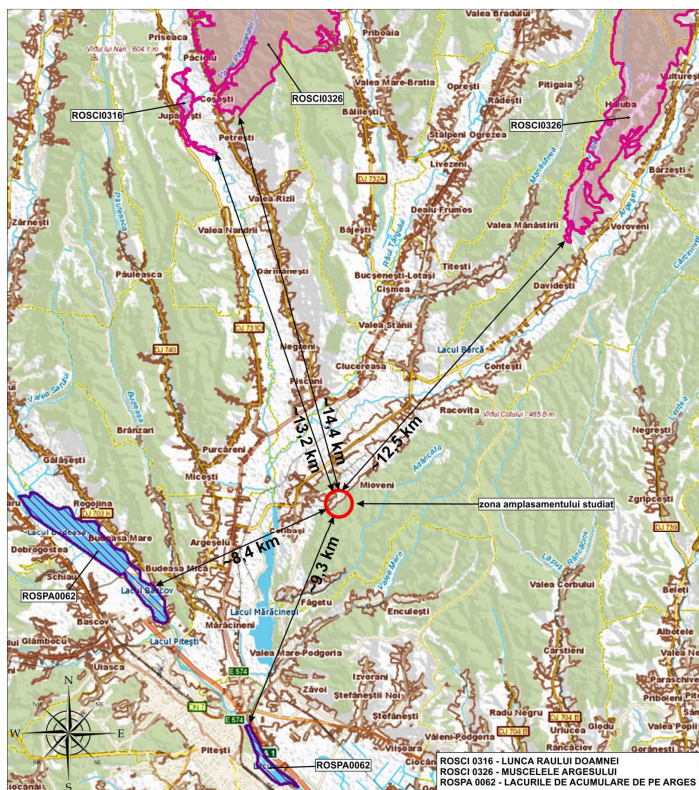
Amplasamentul nu se află în imediata apropiere a unei arii naturale protejate aparținând rețelei Natura 2000 sau alte arii protejate, ceea ce rezulta ca proiectul propus nu intră sub incidența Ordonanței de Urgență nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice.

Distanțele până la cele mai apropiate arii protejate sunt:

- 8,4 km față de limita sud-estică a sitului ROSPA 0062 Lacurile de acumulare de pe Argeș (Lacul Bascov);
- 9,3 km față de limita nord-estică a sitului ROSPA 0062 Lacurile de acumulare de pe Argeș (Lacul Pitesti);
- 12,5 km față de limita sudică a sitului ROSCI 0326 Muscelele Argesului;
- 13,2 km față de limita sudică a sitului ROSCI 0316 Lunca raului Doamnei.

Amplasarea ariei naturale protejate din zonă în raport cu amplasamentul este redată în figura de mai jos.

Figura 8 Amplasarea ariei naturale protejate Natura 2000 în raport cu amplasamentul HORSE ROMÂNIA SA.



Având în vedere natura investiției cât și distanța față de aria naturală protejată, considerăm că activitatea din cadrul HORSE ROMÂNIA SA., nu manifestă un impact negativ asupra obiectivelor de conservare din aria protejată menționată mai sus și a biodiversității.

2.14. Condiții de construcție

La momentul actual sunt executate, în baza autorizațiilor emise anterior, halele de producție, construcțiile auxiliare și spațiile de amenajare necesare derulării activităților de producție și activităților administrative, în condiții optime de productivitate, prevenire și protecție și protecția mediului.

Incinta societății este prevăzută cu:

- rețea de canalizare pluvial – industrială care colectează în amestec apele pluviale și apele tehnologice uzate de pe amplasament, după o prealabilă epurare în instalațiile locale de epurare;
- rețea de canalizare menajeră care colectează și transportă toate apele menajere din incinta platformei. Apele menajere de pe întregul amplasament sunt deversate în stația de epurare biologică Mioveni printr-o conductă de azbociment (Dn = 400 mm, L = 1,2 km).

În conformitate cu prevederile art. 53 din Normele Generale de PSI, documentele principale de organizare a apărării împotriva incendiilor pe durata exploatării construcției sunt următoarele:

- instrucțiuni de apărare împotriva incendiilor - acestea se întocmesc în funcție de specificul de activitate pentru toate categoriile profesionale (ex: șef tură, operator cameră comandă, operatori mecanici, operatori electrici, etc.), având la bază Normele PSI specifice activității, Normele Generale, Normative republicane I7; I9: etc.;
- schemele de prevenire și stingere a incendiilor pentru instalațiile de semnalizare și stingere a incendiilor;
- organizarea echipei de primă intervenție, instruirea acestora privind modul de funcționare a instalațiilor de semnalizare și stingere a incendiilor, precum și privind modul de intervenție în caz de incendiu. Periodic, pe baza planului de intervenție, se vor executa exerciții practice;
- planul de evacuare care trebuie să fie afișat. Pentru bunuri se va stabili locul de evacuare în caz de incendiu, iar personalul desemnat pentru evacuare va fi temeinic instruit;
- scenariul de siguranță la foc, ale cărui concluzii vor fi aplicate în următoarele faze de proiectare, în execuția lucrării și la organizarea activității de prevenire și stingere a incendiilor;
- planul de intervenție în caz de incendiu este în curs de elaborare a obiectivului pe baza prevederilor scenariului de siguranță la foc;
- Va fi numit (sau se va contracta) un cadru tehnic care să răspundă de activitatea PSI și care va stabili:
 - obligațiile generale și specifice ale salariaților;
 - măsurile de autoapărare cu termen și responsabilități, completate trimestrial, precum și cele rezultate din documentele de control ale organelor de specialitate;
 - lista cu locurile unde este interzis focul deschis;
 - evidența exercițiilor și aplicațiilor P.S.I.;
 - evidența instalațiilor și mijloacelor PSI din dotare;
 - tematica de instruire a personalului angajat.

Responsabilul PSI va asigura planificarea și va urmări executarea controalelor PSI periodice, precum și nivelul de efectuare a instruirilor personalului și punerea în aplicare a planului de intervenție.

În capitolul 2.3. am descris pe larg condițiile legate de construcția halelor de producție aparținând HORSE ROMÂNIA SA.

2.15. Răspuns de urgență

HORSE ROMÂNIA SA. are elaborate următoarele planuri, studii și scenarii în care sunt prevăzute activitățile, măsurile și responsabilitățile pentru situațiile de urgență sau poluări accidentale.

- Plan de intervenție în caz de incendiu;
- Plan pentru prevenirea și combaterea poluărilor accidentale pentru folosințele de apă;
- Date privind intervenția rapidă/prevenirea și managementul situațiilor de urgență, siguranța instalației.

Aceste planuri sunt elaborate în conformitate cu prevederile legislative în vigoare, sunt păstrate la sediul unității și se pun la dispoziția organelor de control, la solicitarea acestora.

3. ISTORICUL TERENULUI

Terenul pe care se afla amplasată platforma societății a fost un islaz, iar în 1943, pe amplasamentul societății s-au construit atelierele de fabricare piese de avioane.

Construirea Uzinei de Automobile Pitesti (UAP) a avut loc în anul 1966, având ca domeniu de activitate industrializarea, fabricarea automobilelor, organelor și pieselor de schimb.

În perioada 1968-1978, Uzina Automobile Dacia a încheiat un contract de colaborare cu Grupul Renault, iar în anul 1999, societatea Dacia devine o filială a Grupului Renault.

În anul 2010 s-a aprobat executarea fuziunii prin absorbție de către S.C. Automobile Dacia S.A. a S.C. Auto Chassis International Romania S.R.L., situată pe platforma Dacia prin Decizia asociatului unic al S.C. Auto Chassis International Romania S.R.L. din 07.04.2010. Data executării fuziunii 01.07.2010.

De asemenea, în anul 2012 s-a aprobat executarea fuziunii prin absorbție de către S.C. Automobile Dacia S.A. a S.C. Renault Industrie Roumanie S.R.L.(INL), sentința nr. 1871 făcută publică de la 05.11.2012 (Certificat de radiere eliberat în 04.01.2013).

În anul 2012 societatea a realizat o nouă linie de tratare a apelor uzate pentru vopsitorie; lucrările au fost avizate prin Avizul de gospodărire a apelor nr. 7 din 18.01.2012 – privind „Stație de epurare biologică ape uzate vopsitorie pe platforma S.C. Automobile Dacia S.A.

În anul 2014 s-a aprobat dizolvarea și lichidarea a S.C. Transporturi Dacia S.R.L. prin Hotărârea Adunării Generale a Asociaților S.C. Transporturi Dacia S.R.L. din data de 10.10.2014 (Certificat de radiere eliberat în 02.02.2015). S.C. Transporturi Dacia S.R.L. deținea autorizația de gospodărire a apelor nr. 268 din 09.09.2013 privind alimentarea cu apă și canalizarea.

La data de 01.07.2016, societatea Automobile Dacia S.A. a depus adresa nr. 12657 la Agenția pentru Protecția Mediului Argeș, pentru a anunța că până la finele anului 2016 (31.12.2016) activitatea punctului de lucru situat în Pitesti, str. Depozitelor nr. 39, județul Argeș va fi integrată în locația din Mioveni, str. Uzinei, nr.1, județul Argeș (Departamentul Presaj).

În anul 2016 punctul de lucru din str. Depozitelor nr. 39, jud. Argeș (fostă Presate Dacia S.A.) a fost integrat în locația din Mioveni, str. Uzinei nr 1, jud Argeș în Departamentul Presaj (locația Presaj și SM2) și Departamentul Caroserii. Prin Decizia Directorului General din data de 10 01

2017 s-a dispus încetarea activității și radierea din Registrul Comerțului a punctului de lucru din Pitești, str. Depozitelor nr. 39.

În 2023 s-a aprobat schimbarea formei juridice a RMR SA, respectiv din societate cu răspundere limitată în societate pe acțiuni și s-au transferat de la Automobile Dacia către această societate unele din departamentele/ secțiile de producție. La sfârșitul anului 2023 se va schimba denumirea societății din RMR SA în Horse România SA.

În zona studiată nu există obiective de patrimoniu cultural, arheologic, sau monumente istorice care să fie afectate de realizarea investiției. Pe amplasamentul fost și actual al obiectivului analizat nu s-au identificat substanțe sau materiale care pot constitui un potențial factor de poluare pentru sol sau pânza freatică.

4. RECUNOASTEREA TERENULUI

4.1. Probleme ridicate

Instalațiile analizate sunt amplasate pe platforma industrială Automobile Dacia. Activitățile desfășurate până în prezent de către Automobile Dacia nu au produs o poluare majoră a factorilor de mediu apă, aer, sol. Echipamentele instalațiilor sunt de ultimă generație, procesele și metodele de operare utilizate sunt recunoscute internațional și sunt de asemenea aplicate cu succes în unități similare.

Platformele de circulație și de depozitare sunt betonate, protejând astfel solul de eventualele poluări accidentale cu produse petroliere de la mijloacele de transport sau alte substanțe. Spațiile de depozitare pentru materii prime și deseuri sunt amenajate corespunzător, betonate și protejate împotriva scurgerilor.

Activitățile specifice desfășurate pe amplasament nu reprezintă, în mod curent, o sursă majoră de poluare a solului sau subsolului al apelor și al aerului.

În procesul tehnologic se utilizează substanțe sau amestecuri chimice.

Substanțele / amestecurile chimice utilizate sunt depozitate corespunzător conform cerințelor legale de depozitare și păstrare a substanțelor și amestecurilor chimice periculoase.

Conform reglementărilor în vigoare, toate produsele chimice sunt însoțite de fișe cu date de securitate (întocmite conform Regulamentului CE nr. 1907/2006 – REACH).

Modul de stocare și manipulare a produselor periculoase sunt conforme cu cele mai bune practici, astfel încât riscurile pe care le pot prezenta pentru sănătatea angajaților și pentru mediul înconjurător, să fie reduse la minim.

Unele din substanțele chimice folosite pe amplasament intră sub incidența Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase. Din calculul de verificare al încadrării (anexa la prezenta) a rezultat că amplasamentul HORSE ROMÂNIA SA nu se încadrează la nici un nivel în ceea ce privește pericolul de accidente majore.

Este asigurată respectarea permanentă a procedurilor de lucru și depozitare, precum și dotarea cu echipamentele și instalațiile de intervenție necesare în situații de urgență.

Societatea deține planuri pentru situații de urgență, care pot fi activate în timp optim, organizarea internă în echipe de intervenție, instruirea adecvată a personalului, cât și testarea periodică a

capacității de răspuns, fiind elemente care permit ținerea sub control a unor eventuale situații de urgență.

Managementul situațiilor de urgență potențiale cuprinde măsuri de prevenire, proceduri de limitare și eliminare a efectelor specifice tipurilor de risc.

Identificarea punctelor critice unde pot apărea situații de urgență, măsurile specifice pentru prevenirea apariției lor și modul de acționare în cazul producerii unei situații de urgență, sunt redate în următoarele documente întocmite de societate:

- *Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale;*
- *Planul de intervenție în caz de incendiu.*

Acestea descriu evenimentele și scenariile potențiale caracteristice surselor de risc și modul de a răspunde pentru limitarea și înlăturarea consecințelor, refacerea/reabilitarea factorilor de mediu și reluarea în condiții normale a activităților productive.

Activitatea este în conformitate cu prevederile legislative privind emisiile industriale, respectiv concluziile privind cele mai bune tehnici disponibile pentru proiectarea, producerea și comercializarea autovehiculelor, respectiv producția de piese și accesorii pentru autovehicule și motoare auto care se referă la:

a) *Respectarea valorilor limita de emisie* stipulate în actele de reglementare obținute anterior pentru indicatorii monitorizați la aer, apă, zgomot, ca și condiție de bază pentru prevenirea impactului negativ pe care-l va avea activitatea asupra amplasamentului și vecinătăților;

b) *Respectarea cerințelor BAT/BREF referitoare la consumuri de materii prime și auxiliare, apă, gaz și energie*

c) *Respectarea cerințelor de management pentru instalație*

Unitatea este condusă de un director general, iar departamentele de producție sunt conduse de șefi de secții. Parametrii de proces ai instalației sunt urmăriti de Direcția de producție.

Responsabilul cu protecția mediului asigură managementul Autorizației Integrate de Mediu.

Toate monitorizarile și rezultatele acestora sunt urmărite și verificate de responsabilul de mediu.

Monitorizarile și automonitorizarile sunt efectuate de laboratoare acreditate și de laboratorul propriu. HORSE ROMÂNIA SA. este certificată în sistemul de management: SR EN ISO 14001:2015/ ISO 14001:2015 - Sistem de Management de Mediu .

d) *Respectarea cerințelor referitoare la gestionarea deșeurilor*

O cerință BAT/BREF se referă la minimizarea cantităților de deșuri generate.

Cantitățile de deșuri generate sunt controlate. Oportunitățile de minimizare a generării deșeurilor și recuperarea, reutilizarea și reciclarea materialelor reutilizabile au fost identificate, urmărindu-se realizarea acțiunilor:

- identificarea continuă și punerea în practică a posibilităților de prevenire a generării deșeurilor;
- participarea activă și angajamentul personalului la toate nivelele, inclusiv sugestii din partea personalului;
- monitorizarea utilizării materialelor;
- analiza utilizării materiilor prime;
- evaluarea oportunității de reducere a deșeurilor prin:

- ✓ schitarea procesului;
- ✓ balanta de masa a materiilor;
- ✓ planul de actiune.
- reducerea cantitatilor de deseuri, care se trimit la eliminare/depozitare finala prin identificarea posibilitatilor de recuperare;
- valorificarea deșeurilor din carton și mase plastice;
- valorificarea deșeurilor feroase.

4.2. Deșeuri

Ordonanta de Urgenta Nr. 92/2021 din 19 august 2021 privind regimul deșeurilor, cu modificările și completările ulterioare, are ca obiectiv asigurarea unui înalt nivel de protecție a mediului și sănătății populației prin instituirea de măsuri:

- a) de prevenire și reducere a generării de deșeuri și de gestionare eficientă a acestora;
- b) de reducere a efectelor adverse determinate de generarea și gestionarea deșeurilor;
- c) de reducere a efectelor generale determinate de utilizarea resurselor și de creștere a eficienței utilizării acestora, ca elemente esențiale pentru asigurarea tranziției către o economie circulară și a garanța competitivitatea pe termen lung.

Clasificarea și codificarea deșeurilor, inclusiv a deșeurilor periculoase, se realizează potrivit: Deciziei Comisiei nr. 955/2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deseuri in temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului.

Sursele de deseuri, tipuri, compozitie si cantitati de deseuri rezultate

Pe amplasamentul instalatiei IPPC vor rezulta urmatoarele categorii de deseuri:

- deseuri menajere și asimilabile;
- deseuri tehnologice (rezultate din procesele de productie).

Deșeurile vor fi colectate separat, pe categorii, in locuri amenajate special, evidenta lor realizându-se in conformitate cu prevederile H.G. 856/2002.

Deșeuri produse, colectate, stocate temporar (tipuri, cantități, mod de depozitare), conform Deciziei Comisiei nr. 955/2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deseuri in temeiul Directivei 2008/98/CE a parlamentului European și a Consiliului, sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Tabel 18. Tipurile, cantitățile, modul de depozitare și de gestionare a deșeurilor produse (inclusiv deșeurile din ambalaje), colectate și stocate temporar pe amplasamentul HORSE ROMÂNIA SA

Nr crt	Cod deșeuri conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeuri	Departamente generatoare	Cantitate estimata deșeuri (t/an)	Stocare temporara	Operație
1	07 02 13	deșeuri de materiale plastice	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	100	vrac, container metalic	Eliminare

Nr crt	Cod deșeuri conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeuri	Departamente generatoare	Cantitate estimata deșeuri (t/an)	Stocare temporara	Operație
2	07 06 01*	lichide apoase de spalare si solutii muma	lichida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta, laboratoare	25	Container IBC	Eliminare
3	08 01 11*	deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	lichida	Proces de fabricatie, mentenanta	Mentenanta	20	Butoi	eliminare / valorificare
4	08 01 19*	suspensii apoase cu continut de vopsele si lacuri si solventi organici sau alte substante periculoase	lichida	Proces de fabricatie	Vopsitorii, Sasiuri Cataforeza	438	Container IBC	eliminare / valorificare
5	08 01 20	suspensii apoase cu continut de lacuri sau vopsele, altele decât cele specificate la 08 01 19	lichida	Proces de fabricatie	Vopsitorii, Sasiuri Cataforeza	438	Container IBC	eliminare / valorificare
6	08 04 09*	deseuri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Motoare	30	Butoi	eliminare
7	08 04 10	deseuri de adezivi si cleiuri, altele decât cele specificate la 08 04 09	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Inginerie	10	big-bag	valorificare
8	10 10 03	zgură de topitorie	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Aluminiu	800	vrac	valorificare
9	10 10 11*	alte reziduuri cu continut de substanțe periculoase	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Aluminiu	200	vrac	valorificare
10	11 01 05*	acizi de decapare	lichida	Proces de fabricatie, mentenanta	Cutii Viteza	30	vrac	eliminare
11	11 01 08*	namoluri cu continut de fosfati	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Cutii Viteza	20	Container IBC	eliminare

Nr crt	Cod deșeuri conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeuri	Departamente generatoare	Cantitate estimata deșeuri (t/an)	Stocare temporara	Operație
12	11 01 11*	lichide apoase de clătire cu conținut de substanțe periculoase	lichida	Proces de fabricație, mentenanța, laboratoare	Calitate	10	Container IBC	eliminare
13	12 01 01	pilitura și span feros, metale feroase	solida	Proces de fabricație, mentenanța	Toate departamentele de fabricație, logistica, mentenanța	30000	vrac, container metalic	valorificare
14	12 01 03	pilitura și span neferos, metale neferoase	solida	Proces de fabricație, mentenanța	Toate departamentele de fabricație, logistica, mentenanța	2100	vrac, container metalic	valorificare
15	12 01 08*	emulsii și soluții de ungere uzate cu conținut de halogeni	lichida	Proces de fabricație, mentenanța	Cutii Viteza, Motor, Aluminiu	1500	Container IBC	eliminare / valorificare
16	12 01 09*	emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	lichida	Proces de fabricație, mentenanța	Cutii Viteza, Motor, Aluminiu	1500	Container IBC	eliminare / valorificare
17	12 01 14*	nămoluri de la mașini-unelte, cu conținut de substanțe periculoase	solida	Proces de fabricație, mentenanța	Motor, Cutii Viteza	20	Container IBC	eliminare / valorificare
18	12 01 16*	deșeuri de material de sablare, cu conținut de substanțe periculoase	solida	Proces de fabricație, mentenanța	Toate departamentele de fabricație	100	Butoi	Operatori economici autorizați
19	12 01 17	deșeuri de material de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	solida	Proces de fabricație, mentenanța	Aluminiu, Cutii Viteza	100	Butoi	eliminare
20	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu conținut de ulei	solida	Proces de fabricație, mentenanța	Motor, Cutii Viteza	300	Container IBC	eliminare / valorificare
21	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite și materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	solida	Proces de fabricație, mentenanța	Cutii Viteza, Motor	10	vrac	valorificare

Nr crt	Cod deșeuri conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeuri	Departamente generatoare	Cantitate estimata deșeuri (t/an)	Stocare temporara	Operație
22	12 01 99	deșeuri nespecificate (placute amovibile)	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Cutii Viteza, Motor	2	cutie	valorificare
23	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	lichida	Proces de fabricatie, mentenanta	Motor, Cutii Viteza, Aluminiu	30	Container IBC	valorificare
24	13 05 02*	namoluri de la separatoarele ulei/apa	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Motor	200	Container IBC	valorificare
25	13 05 06*	ulei de la separatoarele ulei/apa	lichida	Proces de fabricatie, mentenanta	Cutii Viteza, Aluminiu, Motor	150	Container IBC	valorificare
26	13 05 07*	ape uleioase de la separatoarele ulei/apă	lichida	Proces de fabricatie, mentenanta	Motor	200	Container IBC	valorificare
27	13 07 03*	alti combustibili (inclusiv amestecuri)	lichida	Proces de fabricatie, mentenanta	Motor, Logistica	5	Butoi	valorificare
28	14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	lichida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	10	Butoi	valorificare
29	15 01 01	ambalaje de hartie si carton	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	1500	vrac, container metalic	valorificare R3, R12
30	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	400	vrac, container metalic	valorificare R3, R12
31	15 01 03	ambalaje de lemn	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	1500	vrac	valorificare

Nr crt	Cod deșeuri conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeuri	Departamente generatoare	Cantitate estimata deșeuri (t/an)	Stocare temporara	Operație
32	15 01 04	ambalaje metalice	solida	Dezinvestire, activitate personal	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	100	container metalic	valorificare
33	15 01 05	ambalaje de materiale compozite	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	100	vrac	valorificare
34	15 01 07	ambalaje de sticlă	solida	Activitate personal	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	5	vrac	valorificare
35	15 01 09	ambalaje textile	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	10	vrac	eliminare
36	15 01 10*	ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	70	Container IBC, vrac	eliminare / valorificare
37	15 01 11*	ambalaje metalice care contin o matrita poroasa solida formata din materiale periculoase (de ex : azbest), inclusiv containere goale pentru stocarea sub presiune	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	10	Container IBC, vrac	eliminare / valorificare
38	15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fara alta specificatie), materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	300	Container IBC, vrac	eliminare / valorificare

Nr crt	Cod deșeuri conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeuri	Departamente generatoare	Cantitate estimata deșeuri (t/an)	Stocare temporara	Operație
39	15 02 03	absorbantți, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție, altele decât cele specificate la 15 02 02	solida	Dezambalare piese	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	100	vrac, container metalic	eliminare
40	16 01 03	anvelope scoase din uz	solida	Casari, schimb de anvelope	Logistica	10	vrac, container metalic	valorificare
41	16 01 06	vehicule scoase din uz fără lichide sau alte componente periculoase	solida	Casari	Inginerie	10	vrac	valorificare
42	16 01 07*	filtre de ulei	solida	Mentenanta	Motor	3	Container IBC	eliminare
43	16 01 14*	fluide antigel cu continut de substante periculoase	lichida	Proces de fabricatie, mentenanta	Motor	30	Container IBC	eliminare / valorificare
44	16 01 17	metale feroase	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie	1000	vrac, container metalic	Operatori economici autorizati
45	16 01 18	metale neferoase	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie	100	vrac, container metalic	Operatori economici autorizati
46	16 01 19	materiale plastice	solida	Dezmembrari, casari	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	100	vrac, container metalic	eliminare / valorificare
47	16 01 20	sticla	solida	Dezmembrari, casari	Logistica, Mentenanta	5	cutii	valorificare

Nr crt	Cod deșeuri conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeuri	Departamente generatoare	Cantitate estimata deșeuri (t/an)	Stocare temporara	Operație
48	16 01 21*	componente periculoase, altele decât cele specificate la 16 01 07-16 01 11, 16 01 13 și 16 01 14	solida	Baterii electrice de la utilaje si vehiculele electrice	Logistica	10	vrac, container	Operatori economici autorizati
49	16 01 22	alte componente nespecificate	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Inginerie	5	container	eliminare / valorificare
50	16 02 14	echipamente casate, altele decât cele specificate la 16 02 09-16 02 13	solida	Dezinvestire, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, mentenanta	20	vrac, container metalic	valorificare
51	16 03 04	deșeuri anorganice, altele decât cele specificate la 16 03 03	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Motor	200	Container IBC	eliminare
52	16 03 07*	mercur metalic	solida	laboratoare	Calitate	0,01	Container IBC	tratare
53	16 05 04*	butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu continut de substante periculoase	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Mentenanta	1	vrac	eliminare
54	16 05 06*	substante chimice de laborator constand din sau continand substante periculoase inclusiv amestecurile de substante chimice de laborator	lichida	Proces de fabricatie, laborator	Toate departamentele de fabricatie, mentenanta, calitate	5	Recipient origine	eliminare
55	16 06 01*	baterii cu plumb	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Logistica	10	vrac, container metalic	valorificare
56	16 06 04	baterii alcaline (cu exceptia 16 06 03)	solida	Consum baterii	Toate departamentele de fabricatie, mentenanta, calitate	1	vrac, container	Operatori economici autorizati

Nr crt	Cod deșeuri conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeuri	Departamente generatoare	Cantitate estimata deșeuri (t/an)	Stocare temporara	Operație
57	16 06 05	alte baterii si acumulatori	solida	Baterii electrice de la utilaje si vehiculele electrice	Motor	5	vrac, container metalic	valorificare
58	16 07 08*	deșeuri cu conținut de țigări	solida	Curatare bazine	Logistica, Motor	10	conntainer IBC	eliminare
59	16 08 01	catalizatori uzati cu continut de aur, argint, reniu, rodiu, paladiu, iridiu sau platina(cu exceptia 16 08 07)	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Logistica, Motor	3	vrac	valorificare
60	16 11 04	materiale de captusire si refractare din procesele metalurgice, altele decat cele mentionate la 16 11 03	solida	Mentenanta	Cutii Viteza, Aluminiu	5	vrac	eliminare
61	17 01 01	beton	solida	Proiecte noi	Platforma RMR	10000	vrac	valorificare
62	17 01 06*	amestecuri sau fractii separate de beton, caramizi, tigle sau materiale ceramice cu continut de substante periculoase	solida	Proiecte noi	Platforma RMR	5	Container IBC	eliminare
63	17 01 07	amestecuri de beton, caramizi, tigle si produse ceramice, altele decat cele specificate la 17 01 06	solida	Dezinvestire	Platforma RMR	2	vrac	eliminare

Nr crt	Cod deșeuri conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeuri	Departamente generatoare	Cantitate estimata deșeuri (t/an)	Stocare temporara	Operație
64	17 02 02	sticlă	solida	Dezinvestire	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	10	vrac, container metalic	valorificare
65	17 03 02	asfalturi, altele decât cele specificate la 17 03 01	solida	Asfaltare	Platforma RMR	1000	vrac	valorificare
66	17 04 01	cupru, bronz, alamă	solida	Dezinvestire, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	5	vrac, container metalic	valorificare
67	17 04 02	Aluminiu	solida	Dezinvestire, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	50	vrac, container metalic	valorificare
68	17 04 05	fier și oțel	solida	Dezinvestire, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	2000	vrac, container metalic	valorificare
69	17 04 11	cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10	solida	Dezinvestire, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	20	vrac, container metalic	valorificare
70	17 05 03*	pamant si pietre cu continut de substante periculoase	solida	Proiecte noi	Platforma Dacia	5	Container IBC	eliminare
71	17 05 04	pamant si pietre, altele decat cele specificate la 17 05 03	solida	Proiecte noi	Platforma Dacia	10000	vrac	valorificare
72	17 06 01*	materiale izolante cu continut de azbest	solida	Dezinvestire, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie	1	vrac	eliminare

Nr crt	Cod deșeurii conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeurii	Departamente generatoare	Cantitate estimată deșeurii (t/an)	Stocare temporara	Operație
73	17 06 04	materiale izolante, altele decât cele specificate la 17 06 01 și 17 06 03	solida	Dezinvestire	Toate departamentele de fabricatie, mentenanta, logistica	20	vrac	eliminare
74	17 09 04	deșeurii amestecate de la construcții și demolări, altele decât cele specificate la 17 09 01, 17 09 02 și 17 09 03	solida	Dezinvestire	Toate departamentele de fabricatie, mentenanta	15	vrac	eliminare
75	20 01 01	hârtie și carton	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta, activitate birou	2	vrac	valorificare
76	20 01 11	materiale textile	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, mentenanta	8	vrac	eliminare
77	20 01 21*	tuburi fluorescente și alte deșeurii cu conținut de mercur	solida	Mentenanta	Mentenanta departamentelor de fabricatie	1	Cutie carton, vrac, container metalic	valorificare
78	20 01 33*	baterii și acumulatori incluse la 16 06 01, 16 06 02 sau 16 06 03 și baterii și acumulatori nesortate conținând aceste baterii	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Mentenanta departamentelor de fabricatie	2	Container IBC	valorificare
79	20 01 36	echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 și 20 01 35	solida	Proces de fabricatie, mentenanta	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta	60	vrac	valorificare

Nr crt	Cod deșeuri conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deșeu conform Deciziei 2014/955/UE	Stare fizica	Sursele de deșeuri	Departamente generatoare	Cantitate estimata deșeuri (t/an)	Stocare temporara	Operație
80	20 03 01	deseuri municipale amestecate	solida	Activitate personal	Toate departamentele de fabricatie, logistica, mentenanta, activitate birou	300	vrac	eliminare
81	20 03 06	deseuri de la curatarea canalizarii	solida	Mentenanta	Mentenanta	50	Container IBC	eliminare

Notă: marcaj pentru deșeurile din ambalaje

marcaj pentru deșeuri de pilitură de șpan feros, metale feroase și șpan neferos și neferoase

Din tabelul 18 de mai sus, cantitatea totală de deșeuri din ambalaje produsă în anul 2023 este de 4.095 to.

Pe amplasamentul HORSE ROMÂNIA S.A. exista un flux tehnologic pentru operația de compactare –balotare deșeuri de hârtie și carton în cadrul Departamentului Cutii Viteze (fosta RMR SRL) clădirea H614 deservit de o presa pentru hârtie și carton.

Cantitățile de deșeuri de hârtie și carton rezultate de la compactare – balotare sunt redată în tabelul de mai jos:

Tabel 19. Deșeuri generate de la compactare - balotare deșeuri din ambalaje

Sursele de deseuri/cod deseul supus tratarii (compactarii)	Codul deseurilor generate in urma procesului de compactare conf Deciziei 2014/955/CE	Denumire deseuri conf Deciziei 2014/955/CE	Cantitate anul 2023	Modalitati de manipulare deseuri
Procesul de compactare (Cutii Viteze)	15 01 01	Ambalaje de hârtie și carton	57,22 to/an	motostivuitor

În raport cu cantitățile de deșeurile de ambalaje introduse pe piață în anul 2023, prin activitățile care sunt transferate către RMR SA, s-a atins obiectiv global valorificare prin reciclare realizat conform OUG nr 196/2005 de 60%. Atribuțiile de valorificare și reciclare de deșeuri de ambalaje sunt preluate de către SC ECOMATADOR SRL, S.C.STADY PRODUCT JR S.R.L. , S.C. AMBRO S.A. SUCEAVA , DS Smith Paper Zarnesti, Metal Impex, S.C. ANDY EX SILVA S.R.L. MICESTI, S.C. ANEPAL AMBALAJE S.R.L , Palet Logistic , conform contractelor incheiate. Procentul de valorificare prin reciclare realizat anul 2023 a fost de 69%.

În tabelul de mai jos sunt prezentate cantitățile de deșeuri din ambalaje introduse pe piață și cantitățile valorificate/reciclate din acestea pentru atingerea obiectivului global de reciclare și valorificare prevăzut de lege.

Tabel 20. Deșeuri de ambalaje introduse pe piață la nivelul anului 2023 – RMR SA (actual HORSE ROMÂNIA SA)

INTRARI AMBALAJE	Total ambalaje introduse pe piata RMR SA (kg)	Deseuri valorificate prin reciclare pentru indeplinire obiectiv AFM kg	Numar contract	Denumire prestator
CARTON				
<i>activitate dacia</i>	60226	84044	Contract nr. 181/2013/01 03 2014 Contract nr. 213/2013/01 03 2014	AMBRO SUCEAVA, DS SMITH PAPER ZARNESTI SRL
import Mecanica - UMCD	21050			
import PHF	2769			
import PC-POE	0			
CV (RMR SRL)	53251	50540	Contract nr. 188/2013/01 03 2014	DS SMITH PAPER ZARNESTI SRL
TOTAL AMBALAJ CARTON INTRODUS PE PIATA	88.563	83.913		
LEMN				
<i>activitate Dacia</i>	172332	110194	Contract nr. 206/2013/01 03 2014 Contract nr. 90/2014/01 03 2014 Contract nr. 205/2013/01 03 2014	SC Anepal Ambalaje SRL Palet Logistic Express SRL
import Mecanica - UMCD	52031			
import PHF	5208			
import PC-POE	0			
CV (RMR SRL)	64431	48136	Contract nr. 219/2013/01 03 2014	PALET LOGISTIC EXPRES SRL
TOTAL AMBALAJ LEMN INTRODUS PE PIATA	138.100	124.365		
FOLIE + PLASTIC				
<i>activitate Dacia</i>	2382	8531	Contract nr. 204/2013/01 03 2014	SC Stady Product JR SRL
import Mecanica - UMCD	4269			
import PC-POE	0			
import PHF	1880			
CV (RMR SRL)(folie +polistiren)	25296	20535	Contract nr. 215/2013/01 03 2014 Contract nr. 33/2018/01 03 2019	ECO MATADOR STADY PRODUCT JR
TOTA AMBALAJ PLASTIC INTRODUS PE PIATA	37.324	33.775		
Metal PHF	3850	0		
Total ambalaje introduse pe piata anul 2023	4.309			

INTRARI AMBALAJE	Total ambalaje introduse pe piata RMR SA (kg)	Deseuri valorificate prin reciclare pentru indeplinire obiectiv AFM kg	Numar contract	Denumire prestator
Total deșeu de ambalaj valorificat prin reciclare -obiectiv AFM		321980		
Procent valorificare prin reciclare realizat anul 2023		69%		
Obiectiv global valorificare prin reciclare realizat conform OUG nr 196/2005		60%		

Pe amplasamentul HORSE ROMÂNIA S.A. exista o *operatie de separare magnetică span fonta de span aluminiu*, care deservește fluxul tehnologic din Hala Motor 4 si Motor 5, in principal format din linii de preuzinaj si uzinaj.

Utilajul de separare span il constituie un separator magnetic cu tamburi, inclus in cadrul centralei de filtrare VC 105 mc si VC 210, care deserveșc liniile tehnologice din Hala Motor 4 si Motor 5.

Amestecul de șpan de fonta si aluminiu vine din draga uscata din centrala de filtrare, prin intermediul unui șnec într-o centrifuga, aici are loc separarea eventualelor urme de emulsie, care prin intermediul unui furtun sunt dirijate înapoi in centrala de filtrare. Șpanul cade din centrifuga intr-un elevator si este transferat in separatorul magnetic cu tamburi, unde are loc separarea șpanului de fonta de cel de aluminiu. După separare fiecare categorie de șpan cade într-o bena dedicata si este transportata la zona intermediara de stocare deșeuri.

Cantitățile de șpan de aluminiu și fonta produse în 2023 sunt de 32.100 to.

În conformitate cu prevederile Ordonantei de urgenta nr. 92/2021 privind Regimul deșeurilor, producătorii de deșeuri și deținătorii de deșeuri au obligația de a se asigura că deșeurile sunt pregătite pentru reutilizare, reciclate sau sunt supuse altor operațiuni de valorificare.

Pentru asigurarea unui grad înalt de valorificare, producătorii de deșeuri și deținătorii de deșeuri, în cazul în care acest lucru este necesar, pentru respectarea prevederilor art. 15 și pentru facilitarea sau îmbunătățirea pregătirii pentru reutilizare, reciclării și altor operațiuni de valorificare, au obligația să colecteze deșeurile separat și să nu le amestece cu alte deșeuri sau materiale cu proprietăți diferite. În acest sens HORSE ROMÂNIA S.A. a încheiat contracte de servicii pentru reutilizare, reciclare și valorificare a tuiturilor categoriilor de deșeuri care pot fi reciclate, reutilizate sau valorificate (copii ale acestor contracte se regăsesc în Anexa 7 la prezenta documentație).

Titularul este obligat să gestioneze deșeurile conform legislației în vigoare, HG nr. 856/ 2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, cu modificările ulterioare.

Transportul deșeurilor se face în conformitate cu HG nr.1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României.

Evidenta deșeurilor produse este ținută lunar, conform HG. 856/2002.

4.3. Depozite deșeuri

Societatea are implementat un sistem de gestionare a deșeurilor eliminate sau recuperate, rezultate din procesul de producție: cantitatea, natura, originea (acolo unde este relevant),

destinația (daca sunt trimise in afara amplasamentului), frecventa de colectare si modul de transport.

Depozitarea deseurilor se realizeaza pe zone, numite arii de stocare intermediara, pe tipuri de deșeu, in boxe inscriptionate cu denumirea si codul deșeului, prevazute cu rigola si baza de colectare a apelor rezultate de la spalarea pavimentelor si a eventualelor scurgeri accidentale. Lichidul rezultat este vidanțat si transportat la statia de tratare prin ultrafiltrare amplasata in Hala Cutii Viteza apartinand SC Automobile Dacia. Din aceste arii de stocare intermediara deșeurile sunt transportate catre zona de regrupare deșeuri SC Automobile Dacia SA, unde sunt cantarite si evidentiate separat pe fiecare societate in parte cu ajutorul unui cantar tip bascula si a unui fisier de evidenta de tip intrari-iesiri. De aici sunt evacuate pe filiere de tratare a deșeurilor cu societati autorizate din punct de vedere mediu .

Zone stocare intermediara deșeuri HORSE ROMÂNIA S.A. si transfer la zona de regrupare centrala Automobile Dacia SA

a. Zonele (ariile) de stocare temporara a deșeurilor sunt :

- **Zona de stocare deșeuri Turnatorie Aluminiiu**
Deșeurile (zgura aluminiiu, span otel, butoaie tabla, hartie filtranta si PVC impregnat, span aluminiiu, bavuri, emulsie uzata, materiale impregnate, slam uzinaj, lemn, carton, material plastic) sunt depozitate in 9 boxe (4x4 m).
- **Zona stocare deșeuri Motor 3**
Deșeurile (menajere, carton si lemn) sunt depozitate intr-o boxa (8 x 5 x 1,8 m); deșeurile (deșeu plastic, materiale impregnate, ulei uzat sunt depozitate in 2 boxe (4 x 5 x 1,8 m).
- **Zona de stocare deșeuri Cutii Viteza JH**
Deșeurile (deșeu menajer, carton ondulat, lemn si folie, deșeu metal, cubitainere plastic si butoaie tabla, slamuri, super solvent, ulei uzat si materiale impregnate) sunt depozitate in 6 boxe (5 x 5 x1,8 m).
- **Zona de stocare deșeuri Motor 2**
 - Deșeurile (menajere, materiale impregnate, carton) sunt depozitate intr-o boxa (6 x 6 x 1,8 m);
 - Șpanul de fonta si șpanul de otel sunt colectate in bene metalice din hala Motor 2.
- **Zona stocare deșeuri Motor 4 si 5**
Deșeurile (deșeu menajer; deșeu carton, folie, lemn si fier; slam uzinaj si materiale impregnate) sunt depozitate in 4 boxe (5 x 4 x 1,8 m).
- **Zona de stocare deșeuri logistica**
Deșeurile (carton, folie, lemn) sunt depozitate intr-o boxa (10x4 m).
- **Zona stocare deșeuri DE-TM Cesar**
Deșeurile (deșeu menajer; cutii si bidoane impregnate; materiale impregnate, deșeuri carton, lemn, feroase). Acestea sunt stocate pe o platforma betonata acoperita cu o copertina metalica.
- **Zone de stocare deșeuri RMR CV TL -2 zone de stocare intermediara**
 - deșeuri menajere si contaminate
 - deșeuri carton, lemn, feroase

Acestea sunt stocate pe o platforma betonata acoperita cu o copertina metalica.

b. Zona de regrupare deseuri SC Automobile Dacia SA

- **depozit 1** - deseurile (solutie acida fosfatate si acumulatori; materiale impregnate, butoaie tabla si presa butoaie; ulei cat. I si II; slam uzinaj si deseuri lichide; concentrat ultrafiltrare si tuburi fluorescente) sunt depozitate in 5 boxe (10x10x1,8 m);
- **depozit 2** - deseurile (folie balotata si carton balotat; maculatura, carton vrac, hartie cerata si hartie cu insertie; plastice impregnate; materiale impregnate) sunt depozitate in 4 boxe (6 x 10 x 1,8 m);
- **depozit 3** - deseurile (mijloace de curatenie) sunt depozitate intr-o magazie (6 x 10 x 1,8 m);
- **depozit 4** - deseurile (piatra abraziva si praf alicie sablare; cauciuc; deseuri menajere si asimilabile; mase plastice; echipamente electrice si electronice ; motoare electrice; conductori aluminiu; conductori cupru; deseuri aluminiu; deseuri fonta; deseuri oteluri) sunt depozitate in 11 boxe (4,5 x 5 x 1,8 m);
- **depozit 5** - deseurile (span neferos, inox, ambalaje, amestec carburanti, vopsea expirata, vopsea reziduala si ambalaje metalice contaminate) sunt depozitate intr-o boxa (10 x 20 x 1,8 m); desurile (vaselina, mastic cu continut de clor si fara clor, sticla; diluant, alti solventi si amestecuri de solventi; lichid de frana, antigel si emulsie uzata; apa reziduala; slam fizico-chimic, slam fosfatate si slam petrolier; solvent spalare hidrodiluabil) sunt depozitate in 7 boxe (10 x 10 x 1,8 m); deseurile (materiale neferoase si pretioase) sunt depozitate intr-o magazie (10 x 15 x 4 m);
- **depozit 6** - deseurile (materiale neferoase) sunt depozitate intr-o magazie (10 x 15 x 4 m);
- **depozit 7**- deseurile (zona dezmembrari, anvelope, bene span aluminiu) sunt depozitate in 4 boxe (22 x 43 x 1,8 m).

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	Da

Monitorizarea si raportarea deșeurilor se va realiza lunar, pe tipuri de deșeuri generate în conformitate cu prevederile HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșeuri, inclusiv deșeurile periculoase, cu completările ulterioare. Pentru toate tipurile de deșeuri HORSE ROMÂNIA S.A. întocmește gestiunea deșeurilor și o raportează anual către Agenția de Protecție a Mediului Argeș . De asemenea există un registru cronologic pentru toate tipurile de deșeuri generate.

Gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje se va realiza în conformitate cu prevederile Legii nr. 249/2015, privind gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare.

Raportarea datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje, către autoritățile competente pentru protecția mediului se va realiza în conformitate cu Ordinul nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitor la ambalaje și deșeuri de ambalaje.

4.4. Depozite de materiale și substanțe chimice

Depozitele sunt amplasate în mai multe zone ale societății, pe o suprafață aproximativ de 50.000 mp, cu desfășurarea activității în 9 clădiri și 12 gări rutiere în cadrul HORSE ROMÂNIA S.A.. Activitățile desfășurate sunt următoarele :

- stocarea și conservarea mărfurilor furnizate de societăți colaboratoare externe
- depozitarea și distribuirea produselor petroliere, substanțe chimice.
- activități de recepție, expediție piese
- condiționare piese pentru clienți
- aprovizionarea producției
- stocare piese pentru expediție la clienți

Mijloace din dotare: tractorașe electrice, tractorașe termice, motostivuitoare electrice, motostivuitoare termice, transpalete.

Depozitele de stocare mărfuri furnizate de societăți colaboratoare externe HORSE ROMÂNIA S.A. sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Tabel 21. Depozite stocare mărfuri furnizate de societăți colaboratoare externe HORSE ROMÂNIA S.A.

Departamente	Componenta	Materiale depozitate
Departament Logistică	Hala 510 Motor 2	Piese POE,POI, serie
	-gestiunea 3021, 3022, 3026	Piese prototip Piese indisponibile
	Hala 608 CV	Piese POE,POI, serie
	gestiunea 0901	
	Hala 507 Turnatorie Aluminu	
	gestiunea 1301	Piese de turnatorie
	gestiunea 1201	Piese POE,POI, serie

Depozitele de combustibili și uleiuri existente pe amplasamentul HORSE ROMÂNIA S.A. sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Tabel 22. Depozite de combustibili și uleiuri – HORSE ROMÂNIA S.A.

Nr. crt.	Denumire depozit	Material depozitat	Caracteristici tehnice
1	Depozit Mecanica Motor 2	Motorina + Benzina	2 rezervoare (1x10 mc, 1x15 mc) metalice, cu pereți dubli, montate subteran în cuva din beton, pentru stocarea motorinei și a benzinei;

Nr. crt.	Denumire depozit	Material depozitat	Caracteristici tehnice
	În conservare	Uleiuri	2 rezervoare (V = 35,6 mc) metalice, montate suprateran in cuva din beton, pentru stocarea uleiurilor.
2	Depozit carburanți și ulei Motor 3	Benzina Uleiuri	1 rezervor (V = 30 mc) metalic, cu pereti dubli, montat subteran in cuva din beton, pentru stocarea benzinei; 2 rezervoare (V = 40 mc) metalice, montate suprateran in cuva din beton, pentru stocarea uleiurilor.
3	Gospodărie de uleiuri - tratament termic RMR (CV-JH, CV-TL)	Uleiuri Gestionat de fabricatie	1 rezervor (2x18,0 mc) metalic bicompartimentat, montat subteran in cuva din beton, pentru stocarea uleiurilor calde; 1 rezervor (2x18,0 mc) metalic bicompartimentat, montat subteran in cuva din beton, pentru stocarea uleiurilor reci; 1 rezervor (1x27,5 mc) metalic , montat subteran in cuva din beton, pentru stocarea uleiurilor uzate (in conservare); 1 rezervor (2x31,5 mc) metalic bicompartimentat, montat subteran in cuva din beton, pentru golire rapida a uleiurilor; 2 rezervoare (1x10,0 mc, 1x5,0 mc) metalice , montate subteran in cuva din beton, pentru stocarea uleiurilor.
4	DE-TM RMR	Benzina	2 rezervoare (2x10,716 mc, 2x5,102 mc, 2x5,596 mc) metalice tricompartimentate, montate semiingropat in cuva din beton, pentru stocarea motorinei si a benzinei;

Stații GPL:

- o stație in zona Motor 2 prevăzută cu 3 rezervoare (3x5000 l) pentru stocare GPL.
- Rezervor de alimentare cu GPL(1 x 5000 litri) impreuna cu accesoriile (supapa de siguranta, indicator magnetic de nivel, grup de serviciu, racord incarcare gpl), pe o structura metalica, furnitura si proprietate GASPECO L&D S.A.; Sistemul GPL este destinat testelor de anduranta Bancuri Motor Serv DE-TM-M; este situate la sud de cladirea B305.

Depozitele de gaze comprimate din cadrul HORSE ROMÂNIA S.A. sunt prezentate in tabelul de mai jos:

Tabel 23. Depozite gaze comprimate

Amplasament	Materiale depozitate	Mod de depozitare	Observatii
In vecinătatea depozitului central de carburanți	Argon	2 recipiente, capacitate 6 m ³ si 10 m ³	Depozitarea se face pe podeaua betonata, condiții de ventilație naturala, utilizare in toate secțiile
	Bioxid de carbon	2 recipiente, capacitate 30m ³ si 20 m ³	
	Acetilena	1 recipient, capacitate 5,1 m ³	
	Oxigen	recipiente, capacitate 9,3mc	
	Azot	2 recipiente, capacitate 6 si 8 m ³	
	Freon	recipienti (V = 53 l) depozitati in rastel	

Depozitele de substanțe chimice prezente în amplasamentul aferent HORSE ROMÂNIA S.A. sunt cele din tabelul de mai jos:

Tabel 24. Depozite de substanțe chimice

Substanțe depozitate	Mod de depozitare	Departamentul unde este folosită substanța
Metanol	2 rezervoare (2x10.000 l) supraterane	Atelier Tratament termic CV MT1;
Amoniac	1 rezervor (1x5.000 l) suprateran,	Atelier Tratament termic CV JH
	8 butelii x 20 kg	Atelier Tratament termic CV MT1;
Azot lichid	1 rezervor (1x20.357 l) suprateran	Ateliere Tratament termic CV MT1 si Tratament termic CV JH.
Azot lichid	1 rezervor (1x29.625 l) supraterane	Motor 4
Heliu	4 butelii x 50 kg	Motor 3

Notă: Rezervorul de Amoniac (1x5.000 l) suprateran urmează a fi dezinvestit

Depozit central chimicale

În componența depozitului se găsesc magazinele de reactivi, acizi și agenți de fosfatizare, respectiv vase de laborator.

Materiile prime sunt stocate în ambalaje originale și depozitate în rastele de lemn pe suprafață betonată sau pe bancuri de retenție.

1. Depozit produse chimice PHF

Depozitarea produselor chimice se face în ambalaje originale pe paletieri cu bacuri de retenție așezate pe suprafețe betonate.

Stocarea se face pe compatibilități, pentru fiecare culoare de stocare sunt camere separate cu ziduri din beton, fiecare camera fiind prevăzută cu rigola și baza de colectare a apelor rezultate de la spălarea pavimentelor și a eventualelor scurgeri accidentale.

Apele uzate sunt vidanjate și transportate pentru eliminare pe filiere de tratare pe baza de contract cu societăți autorizate.

2. Depozit produse chimice POE

Depozitarea produselor chimice (antigel) se face pe compatibilități, în ambalaje originale pe paletieri cu bacuri de retenție sau numai pe bacuri de retenție așezate pe suprafețe betonate.

Apele de spălare paviment și eventualele scurgeri accidentale de produse, datorate manevrărilor, manipularilor și transportului necorespunzător ale recipientelor, sunt colectate în canale colectoare pe tipuri de culori și apoi sunt vidanjate, respectiv transportate pentru eliminare pe filiere de tratare pe baza de contract cu societăți autorizate.

Magazia de stocare acizi este dotată cu un ventilator lateral, în vederea evacuării în atmosfera exterioară a scurgerilor de vapori de acizi. În celelalte încăperi, ventilația se realizează prin circulația naturală a aerului prin ferestre și uși.

4.5. Instalații general de evacuare a apelor uzate

Colectarea apelor rezultate din incinta Automobile Dacia S.A., implicit și din incinta HORSE ROMÂNIA S.A., se realizează în sistem divisor, prin următoarele construcții și instalații:

- rețeaua de canalizare ape uzate menajere;
- rețeaua de canalizare ape uzate tehnologice și ape pluviale;
- instalații de epurare locală;

- instalații finale de epurare - 2 bazine de retenție (Dn= 45 m) și 2 bazine de retenție (Dn = 25 m) care au rolul de regularizare a debitelor de apă pluvială, de desnisipare și separare a produsului petrolier;
- separator final de produse petroliere.

Instalații de epurare locală a apelor uzate industriale

Apele uzate industriale sunt epurate local, la sursă, printr-o serie de instalații de epurare (decantoare-separatoare de produse petroliere și stații de epurare fizico-chimică) înainte de a fi deversate în rețeaua de canalizare pluvial-industrială sau menajeră a platformei Automobile Dacia (Sistem la care sunt racordate și departamentele de producție aferente SC RMR SA).

Tabel 25. Decantoare – separatoare de produse petroliere

Nr. crt.	Utilizator/secție	Amplasament/nr.construcții	Influent
1.	Aria stocare CV	1 buc. pe latura de sud-vest - o construcție tricamerală (V=6,5mc)	-ape pluviale și scapări accidentale din deseuri lichide
2.	Aria stocare At neferoase	-1 buc., pe latura de SV; construcție tricamerală (V=6,5 mc)	Ape pluviale și scapări accidentale de deseuri lichide

Instalație de tratare emulsii uzate -Turnatorie aluminiu – asigură tratarea (evaporarea apei și concentrarea reziduurilor nevolatili) emulsiilor uzate provenite din operația de lubrifiere matrițe ale mașinilor de turnat sub presiune .

Instalația de tratare are în componență:

- 3 fose tricompartmentate pentru stocarea lichidului uzat (B01-25 mc, B02-30 mc, B03-25 mc);
- 2 separatoare de uleiuri (DPT 1500) cu filtru coalescent și cubitainer stocare ulei uzat;
- 2 bazine stocare lichid uzat dezuleiat (B14, B15, V = 20 mc fiecare);
- 3 tancuri pentru corectie pH, reținere ulei și sedimente (B25, B27, B29, V = 3 mc fiecare) și cubitainer stocare ulei uzat;
- 3 instalații de tratare LOFT unde are loc procesul de evaporare și concentrarea compusilor nevolatili; capacitatea de tratare 2x1400 l/h, 1x1000 l/h;
- sistem dozare antispumant;
- sistem automat de curățare instalații de tratare LOFT;
- 3 instalații de răcire distilat tip AIRSTAR;
- bazin stocare distilat (B31, V = 20 mc);
- bazin stocare concentrat (B41, V = 12 mc).
- Stație de epurare biologică KLARWIN pentru tratare ape uzate rezultate de la tratare LOFT (96 mc/zi)

Concentratul rezultat de la evaporatoarele LOFT este transferat în rezervorul de polipropilenă (B41), după care este transferat în cubitainer și preluat de o societate autorizată.

Distilatul (apa) este răcit în AIRSTAR și reținerea eventualelor urme de ulei se realizează în separator coalescent ZPS 1000-D, (A36). Distilatul este transferat în rezervorul de polipropilenă (B31), după care este evacuat în bazinul de egalizare al stației de epurare biologică Klarwin. Un debit de 80 l/h din distilatul rezultat pentru preparare/completare soluții acido-bazice (10% soluție) utilizate pentru realizare automenținută instalație. După tratarea distilatului în cadrul stației de

epurare biologică Klarwin apa epurată , la calitatea NTPA 002, este evacuată în rețeaua de canalizare menajera aparținând AUTOMOBILE DACIA.

Instalatia de ultrafiltrare ape de spalare si lichide emulsionabile - Cutii Viteza Automobile Dacia SA asigura: tratarea apelor de la spalare piese, paviment si a lichidelor emulsionabile de pe Platforma Dacia; capacitatea de tratare Q = 19 mc/h.

Permeatul (apa) este evacuat in rețeaua de canalizare menajera (cca. 5000 mc/an).

Deseurile generate (namoluri de la separatoarele de ulei/apa, ulei de la separatoarele de ulei/apa categ.2, materiale contaminate) sunt preluate de societati autorizate.

Instalatie de tratare emulsii uzate cu continut de uleiuri si solutii de spalare-RMR, Motoare, Uzinaj Aluminiu – asigura tratarea (evaporarea apei si concentrarea reziduurilor nevolatile) emulsiilor uzate si a soluțiilor uzate de spălare provenite din operațiile de prelucrări mecanice si spălări piese in faze intermediare. Evacuarea se face in rețeaua de canalizare menajera.

Toate apele uzate industriale, epurate in instalații locale de epurare si apele pluviale sunt preluate fie de canalizarea pluvial - industrială fie de canalizarea menajera (Loft,,Evaporatoare)si sunt epurate mecanic prin instalațiile de epurare finala constituită din patru bazine de retenție si omogenizare (Dn= 45 m si Dn= 25 m) si un separator final de produse petroliere. sau sunt transportate in statia de epurare ape uzate menajere de la Mioveni Instalațiile de epurare finală aparțin Automobile Dacia.

4.6. Incinta

Având în vedere ca departamentele de producție ale HORSE ROMÂNIA S.A. sunt situate in incinta platformei industriale Automobile Dacia, acestea beneficiază de toate dotările care asigură securitatea incintei astfel:

- amplasamentul platformei industriale Automobile Dacia este împrejmuit cu gard din plasa de sarma pe stâlpi metalici fixați in beton.
- accesul se face prin intermediul porților de acces, pe baza de cartela si apoi pe drumurile interne. pe timp de noapte, incinta este iluminata artificial si este asigurata corespunzător împotriva actelor de efracție si vandalism.

Nu au fost semnalate, in general, aspecte care ar putea periclita siguranța in exploatare a obiectivului si/sau sănătatea angajaților.

4.7. Sisteme de scurgere

Colectarea apelor uzate menajere, tehnologice și pluviale din perimetrul aparținând HORSE ROMÂNIA S.A. se realizează prin sistemul de canalizare existent pe platforma Automobile Dacia. Instalațiile de epurare locale cu care sunt dotate anumite departamente de productie aparținând HORSE ROMÂNIA S.A. se descarcă în sistemul de canalizare ape uzate aparținând Automobile Dacia.

Colectarea apelor rezultate din incinta Automobile Dacia S.A. se realizeaza in sistem divizor, prin următoarele construcții si instalații (așa cum a fost descris și la capitolul 2.4):

- rețeaua de canalizare ape uzate menajere;
- rețeaua de canalizare ape uzate tehnologice si ape pluviale;
- instalații de epurare locala;

- instalații finale de epurare- 2 bazine de retenție (Dn= 45 m) și 2 bazine de retenție (Dn = 25 m) care au rolul de regularizare a debitelor de apă pluvială, de desnisipare și separare a produsului petrolier;
- separator final de produse petroliere.

5. ANALIZA REZULTATELOR DETERMINĂRIILOR PRIVIND CALITATEA FACTORILOR DE MEDIU PE AMPLASAMENT

Obiectivul Raportului de Amplasament este acela de a stabili calitatea mediului de pe amplasament și împrejurimi, precum și a modului în care ar putea evolua aceasta pe perioada funcționării obiectivului, pentru a se acționa în sensul prevenirii contaminării amplasamentului.

În acest scop s-au analizat rezultatele determinărilor concentrațiilor emisiilor de poluanți rezultate ca urmare a desfășurării activităților industriale din amplasament, precum și calitatea factorilor de mediu din zona de influență.

Conform AIM nr. 1 din 28.11.2023 și AGA 207/09.06.2023, emise pentru activitatea societății RENAULT MECANIQUE ROUMANIE S.A sistemul de monitorizare a factorilor de mediu prevede:

- Pentru aer:
 - emisii de poluanți în atmosferă (pulberi, CO, SO₂, NO_x, acroleină, fluorul și compușii săi, TOC) provenite de la coșurile de evacuare gaze arse; COV, pulberi totale de la instalație de impregnare; vapori emulsie (măsurate ca și C total), pulberi totale de la mașinile de turnat sub presiune; pulberi totale de la coșurile de filtrare/evacuare ale halelor de producție.
- Pentru apă:
 - Monitorizarea *calității apei subterane*:
 - În *piezometrele*: MT1-RMR, Psegmenti P36, P37, P39, P44 prin determinarea concentrației următorilor indicatori: pH, substanțe extractibile, CCO-Cr, azoțiți, azotați, cupru, cadmiu, nichel, plumb, zinc, crom total, arseniu. Frecvența: semestrial.
 - *Foraj individual de alimentare cu apă* – monitorizat conform Ordonanței 7/2023 privind calitatea apei destinate consumului uman.
 - Monitorizarea *calității apelor evacuate* în rețeaua de canalizare aparținând ADSA. Indicatorii analizați sunt: CCO-Cr, hidrocarburi, materii în suspensie, cloruri, pH, reziduu filtrabil. Frecvența de măsurare: săptămânal.
- Pentru sol: prelevarea anuală a unei probe de sol din punctul S4 – CV-TL și analiza concentrației următorilor indicatori: Indicatorii analizați sunt: zinc, cupru, plumb, nichel, cobalt, crom, mangan, fier, cadmiu.
- Pentru zgomot: determinări semestriale ale nivelului de zgomot la limita amplasamentului.

Monitorizarea factorilor de mediu (apa, aer, sol, apa subterana, zgomot) se face conform standardelor în vigoare, prin Laboratorul Automobile Dacia acreditat RENAR și societatea Ecoind, acreditată RENAR nr. certificat acreditare LI 941.

Ținând cont de rezultatele de laborator cu privire la analiza calității factorilor de mediu monitorizați (anul 2023) în cadrul Platformei industriale Automobile Dacia, platformă pe care își va desfășura

activitatea și noua societate HORSE ROMÂNIA SA, în cele de mai jos am prezentat starea factorilor de mediu la data întocmirii prezentului Raport de amplasament.

5.1. Solul

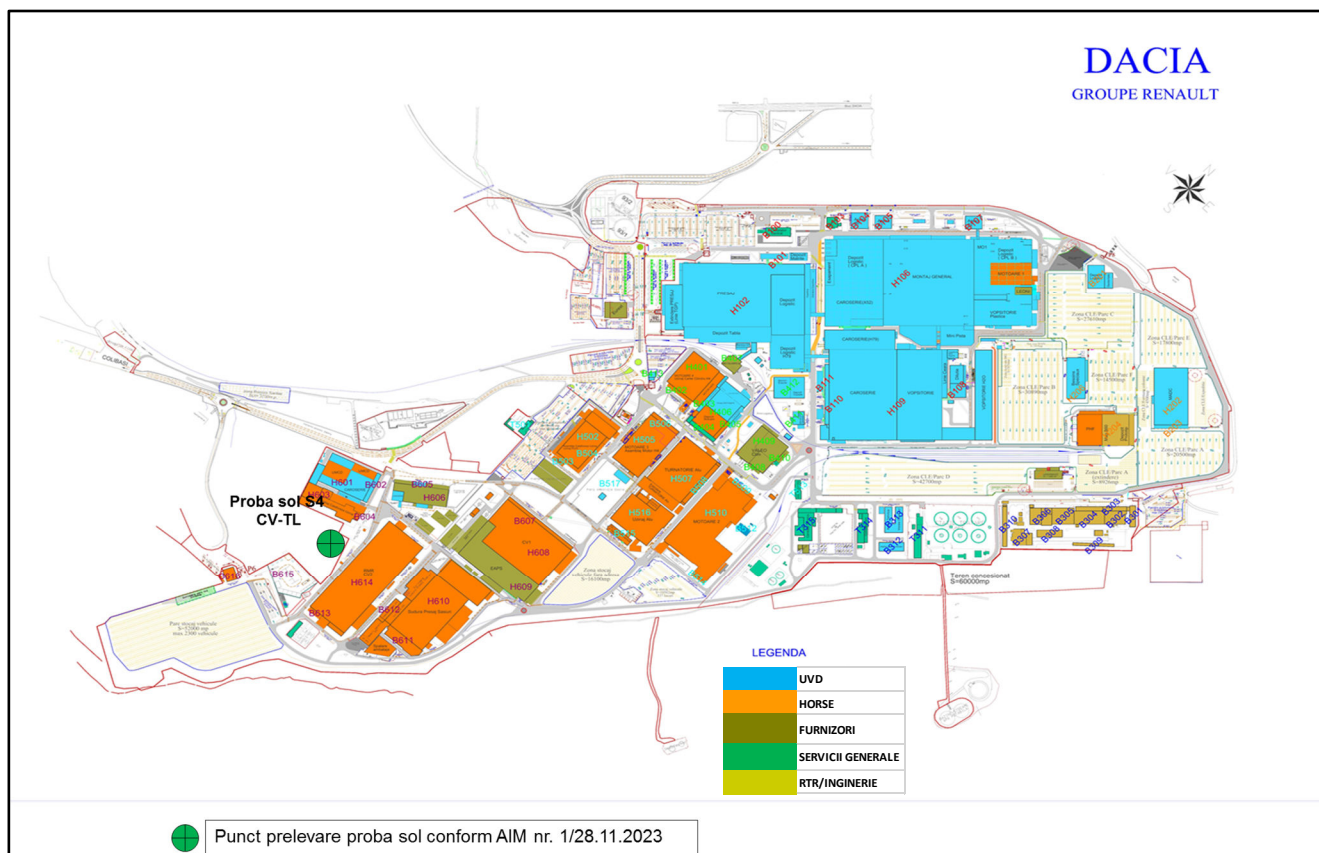
Având în vedere :

- activitățile de producție din cadrul HORSE ROMÂNIA SA se desfășoară în hale închise cu pardoseală din beton,
- incinta este betonată,
- apele uzate sunt evacuate în mod controlat după o prealabilă epurare
- deșeurile rezultate din activitate sunt colectate în spații special amenajate și sunt valorificate și eliminate de pe amplasament
- depozitele de materii prime și materiale sunt amenajate și securizate corespunzător
- activitățile de producție nu se constituie ca surse de poluare directă a solului.

Activitatea desfășurată de către RMR SA poate fi o sursă de poluare indirectă a solului prin posibilitatea modificării calității solului pe amplasament din cauza emisiilor de poluanți în atmosferă, poluanți care pot fi antrenați de precipitații în sol, în anumite condiții microclimatice.

Având în vedere acest aspect, pe amplasamentul platformei industriale HORSE ROMÂNIA SA, conform prevederilor din AIM 1/28.11.2023, s-a realizat monitorizarea calității solului prin prelevarea de probe de sol din punctul S4 – Uzina mecanică (CV-TL), adâncime 10 cm (amplasate conform figurii 9).

Figura 9 Plan amplasare puncta de prelevare probe de sol



Probele au fost analizate în cadrul laboratorului autorizat INCD ECOIND București. Rezultatele investigațiilor de laborator sunt concretizate în Rapoarte de încercare nr. 2348-AINS/04.08.2023 (anexat în Anexa 3 a prezentului Raport de amplasament).

Probele au fost recoltate de: reprezentant SC INCD-ECOIND respectându-se indicațiile normativelor privind prelevare, conservarea și transportul probelor.

Metode de analiza utilizate: conform standardelor naționale în vigoare (SR EN 16170 :2017, SR EN 16174 :2013).

În cele de mai jos am prezentat evoluția calității solului în anul 2023 în raport cu valorile de referință – pentru folosințe mai puțin sensibile, prevăzute în Ordinul 756/1997 pentru aprobarea Reglementărilor privind evaluarea poluării mediului.

Tabel 26. Rezultatele analizelor pentru proba de sol prelevată – 04.08.2023 în raport cu limitele prevăzute e Ordinul 756/1997

Nr. Crt	Indicator analizat	S4	Valori de referință pentru soluri cu folosințe mai puțin sensibile (mg/kg de substanță uscată)	
			Prag de alertă	Prag de intervenție
		mg/kg s.u.		
1	Zinc	43,2	700	1500
2	Cupru	21,5	250	500
3	Fier	12.334	-	-
4	Mangan	886	2000	4000
5	Plumb	11,8	250	1000
6	Nichel	27,7	200	500
7	Crom total	22,6	300	600
8	Cobalt	7,84	100	250
9	Cadmium	0,44	5	10

Concluzie: concentrația poluanților analizați pe proba de sol din zona amplasamentului platformei industriale au înregistrat valori sub limitele normale de referință pentru soluri cu folosințe mai puțin sensibile prevăzute de Ordinul 756/1997 (AIM Automobile Dacia nr 18/2017).

Având în vedere cele expuse mai sus putem concluziona că obiectivul nu are un impact negativ asupra calității solului din zona limitrofă acestuia.

5.2. Analiza apei subterane

În condițiile menționate la capitolul anterior (5.1.), precum și în condițiile respectării tehnologiilor de producție, a fluxurilor de materii prime/substanțe chimice, a gestionării corespunzătoare a tuturor categoriilor de deșeuri rezultate ca urmare a desfășurării activității, putem spune că societatea HORSE ROMÂNIA SA nu se constituie ca o sursă directă de poluare a apelor subterane.

Poluarea apelor subterane se poate produce numai accidental.

Fiind vorba de o activitate industrială cu procese tehnologice în care sunt implicate materii prime cu potențial poluant, cu deșeuri de producție și de proces, pe platforma Automobile Dacia s-au realizat o serie de foraje de observație și foraje de adâncime pentru monitorizarea calității apelor subterane din amplasament.

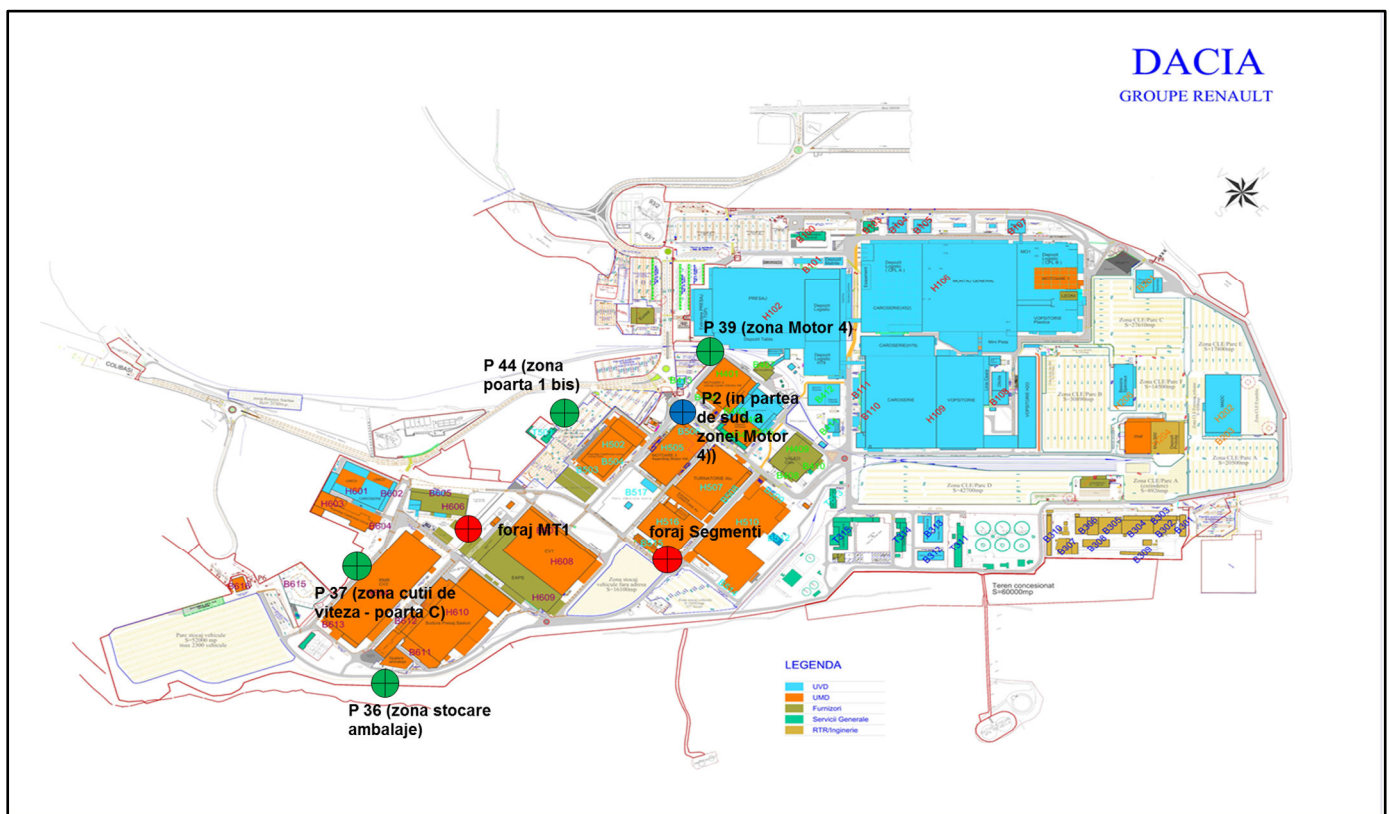
Societatea HORSE ROMÂNIA SA, prin reorganizarea acesteia, a preluat în propriul sistem de monitorizare a calității apelor subterane freatice și de adâncime o serie de foraje (piezometre) de observație și un foraj de adâncime, așa cum sunt prezentate în tabelul și figura de mai jos.

Tabel 27. Coordonatele STEREO 70 caracteristicile forajelor de monitorizare

Denumire foraj monitorizare - amplasament	Adâncime	Coordonate STEREO 70	
	(m)	X	Y
Foraje (piezometre) de observație			
Piezometru segmenti	7,5	494840	382513
Piezometru situat în vecinătatea halei MT1-RMR	11	494344	382214
P36 – zona stocare ambalaje	15,50	5611637,48	2774971,11
P37 – zona cutii de viteza – fata intrare C	11,50	5611871,50	2774832,33
P39 – zonă Motor 4	23,0	5613082,13	2775244,93
P44 – zona Poarta 1bis	15,0	4978761,99	336558,99
Foraj de adâncime			
P2- in partea de sud a zonei Motor 4	80	494687	382272

Notă: din 2024 se va renunța la forajul P44.

Figura 10 Plan amplasare foraje (piezometre) de observație HORSE ROMÂNIA SA



- Legendă:**
- Piezometre de observatie vechi cf. AGA Dacia nr. 415 / 15.11.2022
 - Piezometre de observatie noi (implantate in 2022) cf. AGA Dacia nr. 415 / 15.11.2022
 - Foraje individuale (ape subterane de adancime - Puturi)

Prelevarea probelor de apă subterană și analizele de laborator pentru urmărirea calității apelor subterane se realizează de către Laboratorul propriu S.C. Automobile Dacia S.A - Certificat de acreditare LI 972. Frecvența de prelevare și analiză a calității se face semestrial.

Indicatorii analizați (conform autorizației de gospodărire a apelor în vigoare la acea dată) sunt: indicatori fizico-chimici: pH, CCO-Cr, azotați, azotiți și indicatori fizico – chimici - substanțe periculoase: cupru, crom, nichel, zinc, cadmiu, plumb, arsen.

Concentrația diversilor indicatori, determinată prin analize de laborator pe probe de apă subterană, este raportată la:

- Valorile prag specifice corpului de apă subterană freatică ROAG05 – *Lunca și terasele râului Argeș*, prevăzute în Ordinul 621/2014, pentru apele subterane freatice
- Valorile de referință prevăzute în AGA nr. 207/09.06.2023
- Limitele de calitate prevăzute de Ordonanței 7/2023 privind calitatea apei pentru consumul uman - pentru apele subterane de adâncime.

În vederea determinării calității apei subterane freatice din zona amplasamentului societății HORSE ROMÂNIA SA s-au prelevat probe de apă subterană din forajele de monitorizare, materializate prin Rapoartele de încercare prezentate în Anexa 3 la prezenta documentație.

În tabelele de mai jos am prezentat rezultatele analizelor de laborator - anul 2023, astfel:

- pentru apa prelevată din piezometrele de monitorizare, în raport cu valorile prag specifice corpului de apă ROAG05 și valorile de referință prevăzute în AGA 207/2023 (punctul a);
- pentru apa prelevată din forajul de alimentare cu apă, de adâncime, în raport cu limitele de calitate prevăzute de Ordonanței 7/2023 privind calitatea apei pentru consumul uman (punctul b – pentru apa subterană de adâncime).

Tabel 28. Calitatea apelor subterane – anul 2023, în raport cu valorile prag specifice ROAG05 Lunca și terasele râului Argeș, valori de referință AGA și Ordonanței 7/2023

a. Calitatea apei subterane freatice

Indicator analizat	UM	Probă	Denumire foraj						Ordin 621/2014 ROAG05
			Piezometru segmenti	Piezometru situat în vecinătatea halei MT1- RMR	P36 – zona stocare ambalaje	P37 – zona cutii de viteza – fata intrare C	P39 – zonă Motor 4	P44 – zona Poarta 1bis	
pH	Unit. pH	Sem. I	7,60	6,93	6,55	6,62	7,00	7,06	-
		Sem. II	6,79	6,79	6,66	6,82	6,81	6,82	
		Val de referință AGA 207/2023	7,61	7,64	6,60	6,63	7,22	7,07	
CCO-Cr	mg/l	Sem. I	16,25	15,99	<15	18,49	<15	15,21	-
		Sem. II	<15	<15	<15	<15	<15	<15	
		Val de referință AGA 207/2023	16,61	15,99	<15	35,91	<15	16,68	

Indicator analizat	UM	Probă	Denumire foraj						Ordin 621/2014 ROAG05
			Piezometru segmenti	Piezometru situat în vecinătatea halei MT1- RMR	P36 – zona stocare ambalaje	P37 – zona cutii de viteza – fata intrare C	P39 – zonă Motor 4	P44 – zona Poarta 1bis	
Azotați	mg/l	Sem. I	2,65	0,57	0,427	0,44	0,21	<0,18	-
		Sem. II	2,15	0,31	0,383	0,38	0,24	<0,18	
		Val de referință AGA 207/2023	2,86	3,66	0,45	0,447	0,24	<0,18	
Azotiți	mg/l	Sem. I	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	0,5 mg/l
		Sem. II	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	
		Val de referință AGA 207/2023	0,087	0,155	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	
Substanțe extractibile	mg/l	Sem. I	<20	<20	<20	<20	<20	<20	-
		Sem. II	<20	<20	<20	<20	<20	<20	
		Val de referință AGA 207/2023	<20	<20	<20	<20	<20	<20	
Cupru	μg/l (mg/l)	Sem. I	7,6 (0,0076)	-	7 (0,007)	8,25 (0,00825)	8 (0,008)	<3 (<0,003)	0,1 mg/l
		Sem. II	<3 (<0,003)	<3 (<0,003)	9,2 (0,0092)	4,9 (0,0049)	8,7 (0,0087)	<3 (<0,003)	
		Val de referință AGA 207/2023	-	-	11,02 (0,011)	8,26 (0,0082)	8,78 (0,0087)	<3 (<0,003)	
Cadmium	μg/l (mg/l)	Sem. I	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	0,005 mg/l
		Sem. II	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	
		Val de referință AGA 207/2023	-	<0,4 (<0,0004)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	<0,3 (<0,0003)	
Nichel	μg/l (mg/l)	Sem. I	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	0,02 mg/l
		Sem. II	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	
		Val de referință AGA 207/2023	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	<7,0 (<0,007)	

Indicator analizat	UM	Probă	Denumire foraj						Ordin 621/2014 ROAG05
			Piezometru segmenti	Piezometru situat în vecinătatea halei MT1- RMR	P36 – zona stocare ambalaje	P37 – zona cutii de viteza – fata intrare C	P39 – zonă Motor 4	P44 – zona Poarta 1bis	
Plumb	µg/l (mg/l)	Sem. I	<10,0 (<0,01)	<10,0 (<0,01)	<10,0 (<0,01)	<10,0 (<0,01)	<10,0 (<0,01)	<10,0 (<0,01)	0,02 mg/l
		Sem. II	<10,0 (<0,01)	<10,0 (<0,01)	<10,0 (0,01)	<10,0 (0,01)	<10,0 (0,01)	<10,0 (0,01)	
		Val de referință AGA 207/2023	<10,0 (0,01)	<10,0 (0,01)	<10,0 (0,01)	<10,0 (0,01)	<10,0 (0,01)	<10,0 (0,01)	
Zinc	mg/l	Sem. I	<0,05	-	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	5,0 mg/l
		Sem. II	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	
		Val de referință AGA 207/2023	-	-	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	
Crom	µg/l (mg/l)	Sem. I	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	-	<2 (<0,002)	0,05 mg/l
		Sem. II	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	
		Val de referință AGA 207/2023	-	-	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	<2 (<0,002)	

b. Calitatea apei subterane de adâncime

Nr. crt.	Indicator	UM	Valoarea determinata	Limia de calitate – Legea 458/2002
1.	Miros	-	Acceptabil consumatorilor si nicio modificare anormala	Acceptabil consumatorilor si nicio modificare anormala
2.	Gust	-	Acceptabil consumatorilor si nicio modificare anormala	Acceptabil consumatorilor si nicio modificare anormala
3.	pH	Unit.pH	8,22	9.5
4.	Conductivitate	µS/cm	400	2500
5.	Culoare	mg Pt/l	<5 (Acceptabil consumatorilor si nicio modificare anormala)	Acceptabil consumatorilor si nicio modificare anormala
6.	Turbiditate	FNU	<1,00	5
7.	Amoniu	mg/l	<0,06	0.5

Nr. crt.	Indicator	UM	Valoarea determinata	Limia de calitate – Legea 458/2002
8.	Azotați	mg/l	1,709	50
9.	Azotiți	mg/l	<0,01	0.5
10.	Cloruri	mg/l	<5,00	250
11.	Duritate totală	Grade germane	8,99	5
12.	Indice permanganat	mg/l O ₂	0,71	5
13.	Număr total de colonii la 36° C	UFC/ml	0	Nicio modificare anormala
14.	Număr total de colonii la 22 °C	UFC/ml	0	Nicio modificare anormala
15.	Bacterii coliforme	UFC/100 ml	0	0
16.	Escherichia coli	UFC/100 ml	0	0
17.	Enterococi intestinali	UFC/100 ml	0	0

Concluzie: Rezultatele analizelor de laborator pentru probele de apa subterană freatică și de adâncime prelevate din forajele de monitorizare, așa cum sunt prezentate în tabelul de mai sus, indică încadrarea în limitele de calitate ale corpului de apa subterana freatica ROAG05 – Lunca și terasele râului Argeș, precum și în limitele de calitate corespunzătoare valorilor limită prevăzute de Ordonanța 7/2023 privind calitatea apei destinate consumului uman.

5.3. Calitatea apei uzate evacuate în rețeaua pluvial – industrială a ADSA

Apele uzate pretratate, rezultate din instalațiile de tratare existente pe amplasament și evacuate în rețeaua de canalizare pluvial-industrială a ADSA sunt monitorizate lunar în vederea urmăririi conformării calității acestora cu limitele de calitate prevăzute de NTPA 002/2005.

Analiza calității apelor uzate evacuate în rețeaua de canalizare pluvial-industrială a ADSA se realizează în laboratorul de ape uzate din cadrul Automobile Dacia SA (ADSA), acreditat RENAR.

Rezultatele analizelor de laborator pe probe de ape uzate, prelevate la evacuarea apelor uzate din Evaporator Motor 5, Evaporator MT1-RMR, Instalație LOFT Turnătorie aluminiu, în raport cu limitele de calitate prevăzute de NTPA 002/2005 sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Tabel 29. Calitatea apelor uzate evacuate în rețeaua de canalizare pluvial-industrială a ADSA – anul 2023 în raport cu limitele de calitate prevăzute de NTPA 002/2005

Luna	Punct prelevare apa uzată	Indicatori analizați					Reziduu filtrabil uscat la 105°C
		CCO-Cr (mg/l)	Hidrocarburi (mg/l)	Materii în suspensii(mg/l)	Cloruri (mg/l)	Ph (unit. pH)	
I	Evaporator Motor 5	7215,8	387,2	26	65,63	10,05	-
	Evaporator MT1-RMR	3827,8	86,4	23	25,27	7,82	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiu	1316,8	57,6	12	-	4,65	47

Luna	Punct prelevare apa uzată	Indicatori analizați					
		CCO-Cr (mg/l)	Hidrocarburi (mg/l)	Materii în suspensii(mg/l)	Cloruri (mg/l)	Ph (unit. pH)	Reziduu filtrabil uscat la 105°C
II	Evaporator Motor 5	5535,2	245	27	11,93	8,4	-
	Evaporator MT1- RMR	3915,8	86,4	21,0	<5	10,5	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiiu	2049,85	60,8	11,0	-	4,83	42
III	Evaporator Motor 5	2875,7	207,5	49	95,73	7,4	-
	Evaporator MT1- RMR	3866,5	97,5	24	19,82	9,99	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiiu	1674,55	78,4	12,5	-	4,36	49,0
IV	Evaporator Motor 5	3004,65	170	19	13,17	7,62	-
	Evaporator MT1- RMR	4120,4	82,5	17	<15	9,54	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiiu	1960,45	78,4	11,0	-	3,59	66,0
V	Evaporator Motor 5	2792,3	202,3	30	62,75	9,7	-
	Evaporator MT1- RMR	4066,7	120	21	19,44	7,94	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiiu	1555,1	286	16	-	4,76	72
VI	Evaporator Motor 5	3082	202,5	18	45,27	10,03	-
	Evaporator MT1- RMR	4112,9	127,5	20	<5	7,66	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiiu	1693,6	113,6	11	-	4,80	58
VII	Evaporator Motor 5	2881,4	195	16	49,2	10,12	-
	Evaporator MT1- RMR	3418	117,5	18	<5	5,67	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiiu	1955,2	107,2	12	-	4,75	64,5
VIII	Evaporator Motor 5	Nu au funcționat					
	Evaporator MT1- RMR	Nu au funcționat					

Luna	Punct prelevare apa uzată	Indicatori analizați					
		CCO-Cr (mg/l)	Hidrocarburi (mg/l)	Materii în suspensii(mg/l)	Cloruri (mg/l)	Ph (unit. pH)	Reziduu filtrabil uscat la 105°C
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiu	1236,75	64	6	-	4,81	64
IX	Evaporator Motor 5	2869,8	170	14,5	32,78	9,93	-
	Evaporator MT1- RMR	5790,3	105	16	<5	6,29	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiu	1361,1	72	7	-	4,89	59
X	Evaporator Motor 5	3055,7	177,5	16	13,61	9,88	-
	Evaporator MT1- RMR	4997,6	112,5	17,5	7,16	5,61	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiu	3232,6	80	9	-	5,04	59
XI	Evaporator Motor 5	5888,2	262,5	11	22,36	9,48	-
	Evaporator MT1- RMR	2264,6	122,5	16	5,85	5,43	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiu	2378,6	84,8	7,5	-	4,28	23
XII	Evaporator Motor 5	1032	187	30	30,81	9,82	-
	Evaporator MT1- RMR	1214,1	380	56	6,8	5,67	-
	Instalație LOFT – Turnătorie aluminiu	1852,9	183	11	-	4,07	36
NTPA 002		500	-	350	-	6,5 – 8,5	

Din cele prezentate mai sus se poate observa ca exista depășiri ale concentrației de substanțe organice și se înregistrează valori ale pH-ului și în afara intervalului de calitate reglementat la evacuările de ape uzate din toate cele 3 puncte de evacuare în rețeaua de canalizare pluvial-industrială a ADSA.

În aceste condiții HORSE ROMÂNIA a întreprins următoarele măsuri pentru reducerea concentrației de poluanți evacuați în rețeaua de canalizare ADSA:

- Montarea unei noi stații de epurare biologică a apelor uzate pretratate provenite de la cele 3 stații de tratare LOFT din cadrul departamentului Turnătorie aluminiu
- Întocmire unui Plan de acțiune (atașat la prezenta documentație) pentru aducerea în conformitate a parametrilor de calitate ai apelor uzate descărcate în rețeaua de canalizare ADSA

5.4. Analiza concentrațiilor emisiilor în atmosferă

Analiza concentrației emisiilor de poluanți în atmosferă

Activitățile industriale desfășurate în cadrul HORSE ROMÂNIA SA sunt surse de poluanți în atmosferă sub forma de emisii dirijate și emisii difuze.

Dispersia poluanților în atmosfera se realizează prin intermediul coșurilor de evacuare cu care sunt dotate halele de producție, așa cum au fost ele descrise la *Capitolul 2.3.2. Construcții și instalații, Tabel 3 Instalații pentru reținere și dispersia poluanților în atmosferă – HORSE ROMÂNIA SA.*

Pentru Halele de producție aparținând HORSE ROMÂNIA SA, conform planului de monitorizare a emisiilor de poluanți în atmosferă, cuprins în AIM 1/2023, s-au urmărit concentrațiile diversilor poluanți, după cum urmează:

⇒ *Departament Turnătorie aluminiu*

Emisii dirijate de poluanți:

- pulberi totale, CO, NOx, SO₂, fluorul și compușii săi, TOC la coșurile de evacuare gaze arse cuptoare
- pulberi totale, vapori emulsie (măsurat ca și C total) – coș evacuare noxe mașini de turnare sub presiune
- pulberi totale – coș evacuare aspirație vapori emulsie

⇒ *Departament Cutii viteză JH – tratament termic*

Emisii dirijate de poluanți:

- pulberi totale, CO, NOx, SO₂, acroleină la coșurile de evacuare gaze arse tratament termic
- pulberi totale – coș evacuare centrale filtrare

⇒ *Departament RMR*

Emisii dirijate de poluanți:

- pulberi totale, CO, NOx, SO₂ la coșurile de evacuare gaze arse tratament termic
- pulberi totale – coșuri de evacuare centrale filtrare
- fosfați – coș fosfatate

⇒ *Departament Motor 2*

Emisii dirijate de poluanți:

- pulberi totale – coșuri de evacuare centrale filtrare

⇒ *Departament Motor 3*

Emisii dirijate de poluanți:

- pulberi totale, CO, NOx, SO₂ la coșurile de evacuare gaze arse bancuri încercare motoare

⇒ *Departament Motor 4*

Emisii dirijate de poluanți:

- COV - coșurile de evacuare noxe instalație de impregnare
- pulberi totale – coșuri evacuare instalație metalizare
- pulberi totale – coșuri de evacuare centrale filtrare

⇒ *Departament Motor 5*

Emisii dirijate de poluanți:

- pulberi totale – coș evacuare instalație metalizare
- pulberi totale – coșuri de evacuare centrale filtrare

⇒ *Departament DEV-MAP (CESAR)*

Emisii dirijate de poluanți:

- pulberi totale, CO, NO_x, SO₂ la coșurile de evacuare gaze arse bancuri încercare motoare

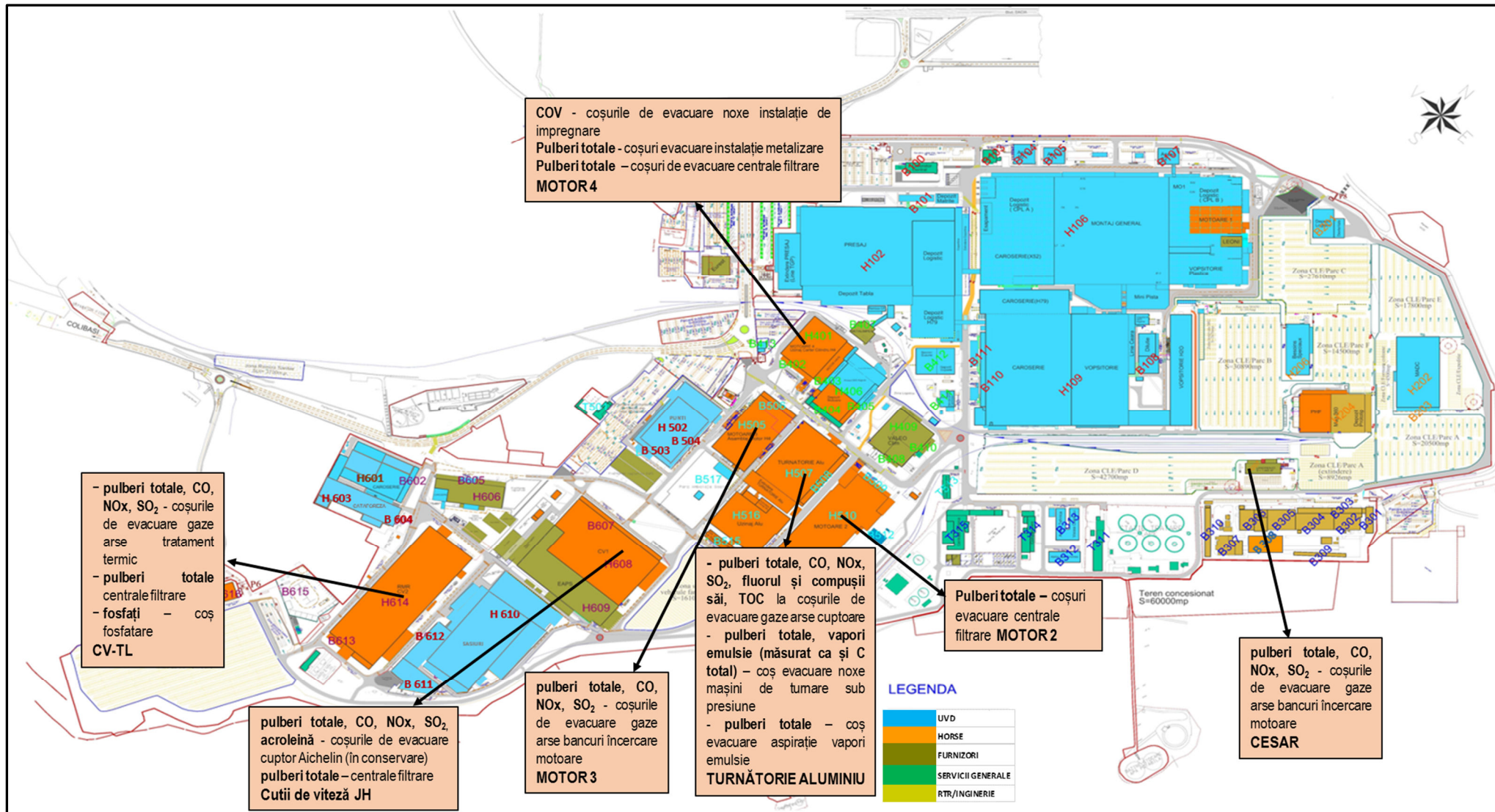
Concentrațiile determinate pentru diverșii poluanți evacuați în atmosferă sunt raportate la valorile limită prevăzute în:

- Ordinul 642/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare,
- Legea 278/2013 privind emisiile industriale
- BAT în topirea aluminiului, prezentate în tabelul 5.5. din Documentul de Referință (BREF) privind "Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005.

Pentru monitorizarea emisiilor de poluanți în aer din sursele fixe au fost efectuate măsurători prin Laboratorul de analize mediu al societății Ecoind, acreditat RENAR (nr. Certificat acreditare LI 941).

Distribuția punctelor de monitorizare a emisiilor de poluanți în atmosferă din cadrul HORSE ROMÂNIA SA, precum și poluanții monitorizați, este prezentată în figura de mai jos:

Figura 11 Plan amplasare puncte de monitorizare a emisiilor de poluanți în atmosferă din cadrul HORSE ROMÂNIA SA



Pe baza determinărilor concentrațiilor diversilor poluanți evacuați în atmosferă la coșurile de evacuare gaze arse/noxe, pe anul 2023-2024, am realizat o evaluare cu privire la conformarea acestora cu limitele de emisii prevăzute în legislația în vigoare, după cum urmează:

Tabel 30. Valorile concentrațiilor de poluanți emis de la coșurile de ardere/noxe evacuați în atmosferă, anul 2023-2024, în raport cu limitele reglementate – **Departament turnătorie aluminiu**

Sursa	poluant	UM	Concentrație medie					AIM 18/2017	AIM 1/2023*
			Anul 2023				Anul 2024		
			Trim I	Trim II	Trim III	Trim IV	Trim I		
Turnătorie aluminiu									
C1 – cuptor Striko	pulberi totale	mg/Nmc	0,37	3,96	5,23	3,68	1,67	50	20
	CO	mg/Nmc	12,19	64,06	79,38	53,13	72,81	100	100
	NOx	mg/Nmc	2,05	58,4	121,5	29,7	26,14	350	50
	SO2	mg/Nmc	2,93	6,6	8,10	2,93	5,86	35	15
	Fluorul si compușii săi	mg/Nmc	0,96	0,077	0,105	0,108	0,17	5	5
	TOC	-	-	-	-	2,36	3,55	-	5
C2 – cuptor Striko	pulberi totale	mg/Nmc	0,39	3,81	4,10	4,16	1,35	50	20
	CO	mg/Nmc	45	76,25	68,13	67,81	69,06	100	100
	NOx	mg/Nmc	27,2	73,8	84,1	24,1	33,8	350	50
	SO2	mg/Nmc	3,70	4,4	5,86	2,9	4,4	35	15
	Fluorul si compușii săi	mg/Nmc	0,98	0,071	0,113	0,114	0,18	5	5
	TOC	-	-	-	-	3,77	3,11	-	5
C3 – cuptor Striko	pulberi totale	mg/Nmc	0,57	3,414	3,81	3,59	1,65	50	20
	CO	mg/Nmc	58,13	52,50	69,06	19,3	62,81	100	100
	NOx	mg/Nmc	31,3	27,2	29,2	19	25,1	350	50
	SO2	mg/Nmc	15,4	3,7	6,6	2,9	8,1	35	15
	Fluorul si compușii săi	mg/Nmc	0,89	0,069	0,101	0,105	0,10	5	5
	TOC	-	-	-	-	2,72	3,22	-	5
C4 – cuptor Botta	pulberi totale	mg/Nmc						50	20
	CO	mg/Nmc						100	100
	NOx	mg/Nmc						350	50
	SO2	mg/Nmc						35	15
	Fluorul si compușii săi	mg/Nmc						5	5
C5 – cuptor Botta	pulberi totale	mg/Nmc			4,43			50	20
	CO	mg/Nmc			56,88			100	100
	NOx	mg/Nmc			37,4			350	50
	SO2	mg/Nmc			4,4			35	15

Sursa	poluant	UM	Concentratie medie					AIM 18/2017	AIM 1/2023*
			Anul 2023				Anul 2024		
			Trim I	Trim II	Trim III	Trim IV	Trim I		
Turnătorie aluminiu									
	Fluorul si compușii săi	mg/Nmc			0,108			5	5
Instalație rotorject C6	pulberi totale	mg/Nmc				2,69		50	20
	CO	mg/Nmc				11,88		100	100
	NOx	mg/Nmc				34,9		350	50
	SO2	mg/Nmc				4,4		35	15
	Fluorul si compușii săi	mg/Nmc				0,117		5	5
	TOC	mg/Nmc	-	-	-	2,166		-	5
Instalație rotorject C7	pulberi totale	mg/Nmc				2,16		50	20
	CO	mg/Nmc				16,88		100	100
	NOx	mg/Nmc				42,5		350	50
	SO2	mg/Nmc				5,9		35	15
	Fluorul si compușii săi	mg/Nmc				0,113		5	5
	TOC	mg/Nmc	-	-	-	1,832		-	5
C6- Uzinaj aluminiu	pulberi	mg/Nmc	-	-	-	0,98		5	5
C1- Uzinaj aluminiu	pulberi	mg/Nmc	-	-	-	1,26		5	5
C6-Noxe mașini de turnare	pulberi	mg/Nmc	-	-	0.79	1.33		5	5

*valorile limită pentru emisiile de poluanți considerate în AIM 1/2023 s-au stabilit pe baza celor declarate de beneficiar, respectiv tipul cuptoarelor de ardere este cuptor cu vatră. Limitele de emisii corespund acestei categorii de cuptor. În realitate cuptoarele din dotare departamentului turnătorie sunt cuptoare cu cuva (shaft) pentru care BAT/BREF prevede alte limite de calitate pentru emisiile în atmosferă.

Mentiuni:

- Cuptorul Botta, cos C4 nu a functionat în 2023 (lipsa producție), iar cuptorul Botta- coș C5 a funcționat doar în trimestrul III când s-au făcut măsurători de emisii.
- Pentru cuptoarele Striko și Botta frecvența de măsurare este trimestrială, iar pentru cosurile instalației rotorject și cosurile uzinaj aluminiu frecvența de măsurare este anuală.

Concluzie:

- Emisiile de poluanți la coșurile Turnătoriei de aluminiu – anul 2023 (Trim I-III) se încadrează în limitele prevăzute de AIM 18/01.11.2017, respectiv Ordinul 462/1993 (valori limită de emisii valabile până la emiterea noii autorizații integrate de mediu) .

- Emisiile de poluanți la coșurile Turnătoriei de aluminiu – anul 2023 – trim IV și trim I anul 2024 se încadrează în limitele de emisii de poluanți prevăzute de noua autorizație integrată de mediu - AIM 1/28.11.2023.

Comparația între nivelul de emisii în aer asociate cu utilizarea BAT în topirea aluminiului, prezentate în tabelul 5.5. din Documentul de Referință (BREF) privind “Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005 și valorile emisiilor atmosferice determinate în 2023 la coșurile de ardere ale departamentului turnătorie aluminiu din cadrul HORSE ROMÂNIA SA sunt prezentate în cele de mai jos:

Tabel 31. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT în topirea aluminiului conform Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005 în raport cu nivelul emisiilor atmosferice provenite de la coșurile de ardere ale turnătoriei aluminiu

Cerinte BAT	Modul de conformare al activității Turnătorie aluminiu HORSE ROMÂNIA SA	Nivel de conformare/recomandari
ELEMENTE BAT APLICABILE TURNĂRII ALUMINIULUI ȘI ALIAJELOR SALE		
În documentul de referință se ia în considerație doar topirea metalelor neferoase sub formă de lingouri și resturi metalice. Topirea aluminiului se poate face într-o varietate largă de cuptoare, în funcție de criteriile tehnice reprezentative, dar devine evident că o capacitate mare de topire (dependentă direct de numărul de cuptoare) prezintă o eficiență energetică mult mai favorabilă pentru procesul tehnologic.		
5.3. Topirea metalelor neferoase		
Pentru cuptoarele cu vatra pentru topirea aluminiului, BAT presupune:		
1. Colectarea gazelor reziduale ale cuptorului și evacuarea acestora prin coș ținând cont de nivelul de emisii prezentat, mai jos, la punctul 4.	Fiecare cuptor este dotat cu cos de evacuare gaze arse.	Conformare
2. Prevenirea emisiilor vizibile și fugitive în timpul topirii aluminiului prin utilizarea de materii prime de calitate.	Materia primă, lingourile de aluminiu, sunt de calitate superioară. Proces de recepție a lingouri.	Conformare
3. Folosirea în procesul de degazeificare a unui sistem cu rotor (pct. 4.2.8.1 din BREF) de îndepărtare a hidrogenului din topitura cu azot	Metalul topit este supus unui tratament de degazare și fluxare, cu ajutorul unei mașini standard rotative (denumită Rotorject). Se tratează în automat cu Ecoflux (dezoxidare) și azot (degazare). Echipamentul separă în mod efectiv și flotează incluziunile, reduce concentrațiile de hidrogen. Nu se folosesc amestecuri de Ar/SF6 sau hexaclorethan pentru degazeificare; este nerecomandată având în vedere faptul că SF6 intră sub incidența protocolului de la Kyoto (gaz cu efect de seră).	Conformare
4. Următoarele nivele maxime de emisii sunt aplicabile evacuărilor de gaze din topire și menținere în stare topită a aluminiului și aliajelor sale: <i>pulberi: 1 -20 mg/Nmc sau 0,1 – 1 kg/t aluminiu topit</i>	Pentru anul 2023, concentrația emisiilor de pulberi a variat între: 0,37 – 5,23 mg/Nmc	Conformare Conformare și cu Legea 278/2013 privind emisiile industriale: emisii pulberi: 5 mg/Nmc, respectiv AIM 1/2023
5. Nivelul de emisii asociate BAT (pag. 321) pentru cuptoarele cu cuvă (shaft): SO2 – 50 mg/Nmc NOx – 120 mg/Nmc CO – 150 mg/Nmc	- prefiltrare aer necesar arderii - arzătoare cu emisie scăzută de NOx - controlul arderii	Conformarea cu limitele de emisii prevăzute prin AIM nr. 18/2017 respectiv: SO2: 35 mg/Nmc

Cerinte BAT	Modul de conformare al activității Turnatorie aluminiu HORSE ROMÂNIA SA	Nivel de conformare/recomandari
TOC – 150 mg/Nmc	Pentru anul 2023-2024, concentrațiile pentru emisiile de poluanți monitorizați au fost cuprinse în următoarele intervale: SO ₂ : 2 – 15 mg/Nmc NO _x : 2 – 121 mg/Nmc CO: 12 – 79 mg/Nmc TOC: 2 – 4 mg/Nmc Fluor și compușii săi: 0,07 – 0,98 mg/Nmc	NO _x : 350 mg/Nmc CO: 100 mg/Nmc Conformare cu AIM1/2023: SO ₂ : 15 mg/Nmc NO _x : 50 mg/Nmc CO: 100 mg/Nmc TOC: 5 mg/Nmc Floruri: 5 mg/Nmc
Toate nivelurile de emisii asociate sunt citate ca medii pe perioada de măsurare practicabilă. Ori de câte ori monitorizarea continuă este practicabilă, se utilizează o valoare medie zilnică. Emisiile către aer se bazează pe condiții standard, adică 273 K, 101.3 kPa și gaz uscat.		
NOTA: Conform pag. XV din BREF: "Acest document nu propune valori limită de emisii. Determinarea condițiilor adecvate de autorizare va implica luarea în considerare a factorilor locali specifici amplasamentului, cum ar fi caracteristicile tehnice ale instalației în cauză, amplasarea sa geografică și condițiile locale de mediu. Pentru instalațiile existente trebuie luate în considerare și viabilitatea economică și tehnică a modernizării acestora."		
5.5. Turnarea în matrițe permanente		
Acesta implică turnarea metalului topit într-o matriță de metal. Forma se deschide după solidificare și piesa este trimisă spre finisare. Piesele au nevoie de acoperire și răcire pentru solidificare optimă. În acest scop un agent de eliberare și apă sunt pulverizate pe matriță.	Proces tehnologic de turnare în matrițe permanente conform prevederi BREF.	Conformare
<p>BAT pentru pregătirea permanentă a matriței</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducerea la minim a consumului de agenți de degajare și apă astfel: <ul style="list-style-type: none"> • Proces automatizat de pulverizare care să permită controlul cantitatilor de agent de pulverizare utilizat în funcție de necesarul pentru respectiva piesă turnată • Răcirea matriței folosind un circuit integrat de apă - Sistemul hidraulic pentru turnare sub presiune folosește amestecuri apă – glicol. - Pentru tratarea apelor reziduale rezultate se recomandă tehnici de tratare ca distilarea sau evaporarea in vid, degradare biologică în vederea reducerii emisiilor de poluanți în apă. - Nămolul rezultat de la tratarea apei reziduale necesită eliminarea <p>Nivelul de emisii asociate BAT :</p> <p>Particule: 5 – 20 mg/Nmc Vapori emulsie (măsurat ca și C total): 5 – 10 mg/Nmc</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Se are în vedere în permanentă reducerea la minim a consumului de agenți de degajare și apă astfel: <ul style="list-style-type: none"> • Proces automatizat de pulverizare care să permită controlul cantitatilor de agent de pulverizare utilizat în funcție de necesarul pentru respectiva piesă turnată • Răcirea matriței folosind un circuit închis integrat de apă (tur -retur la turnuri de răcire) - Tratarea apelor reziduale (emulsie de poteyere uzată) se realizează prin evaporare în instalația de tratare Loft - Determinări pulberi la cos evacuare mașini turnare, în 2023: 0,7 – 1,3 mg/Nmc 	<p>Conformare.</p> <p>Conformare cu AIM 18/2017 și AIM 1/2023 care prevăd o limită de 5 mg/Nmc pentru emisii pulberi totale.</p>

Tabel 32. Valorile concentrațiilor de poluanți emis de la coșurile de ardere/noxe evacuate în atmosferă, anul 2023-2024, în raport cu limitele de prevăzute de AIM 1/2023 – Departament RMR-TTH

Sursa	poluant	UM	Valori determinate			AIM 1/2023
			2023		2024	
			Semestrul I	Semestrul II	Semestrul I	
Departament RMR - TTH						
C1-Cuptor cu vatra rotativă Aichelin	pulberi	mg/Nmc	0,24	0,59	0,58	5
	CO	mg/Nmc	1,56	9,38	4,38	100
	NO _x	mg/Nmc	3,1	26,1	19	350
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93	2,93	<2,93	35
C2-Presă călire	pulberi	mg/Nmc	1,73	3,87	1,33	5
	CO	mg/Nmc	73,75	73,44	61,8	100
	NO _x	mg/Nmc	14,9	21,5	26,1	350
	SO ₂	mg/Nmc	2,93	2,93	<2,93	35
C3 – Cuptor revenire	pulberi	mg/Nmc	2,32	2,15	2,49	5
	CO	mg/Nmc	7,81	77,81	8,44	100
	NO _x	mg/Nmc	2,6	48,2	16,4	350
	SO ₂	mg/Nmc	2,93	2,93	<2,93	35
C4 – Cuptor preoxidare	pulberi	mg/Nmc	1,26	4,03	1,55	5
	CO	mg/Nmc	17,5	89,38	18,1	100
	NO _x	mg/Nmc	45,6	75,3	45,1	350
	SO ₂	mg/Nmc	2,93	2,93	<2,93	35
C5 – Cuptor carbonitrare	pulberi	mg/Nmc	3,89	3,53	2,57	5
	CO	mg/Nmc	74,38	81,56	38,4	100
	NO _x	mg/Nmc	2,05	12,3	11,3	350
	SO ₂	mg/Nmc	2,93	2,93	<2,93	35
C6 – transfer piese între bazinul de calire și mașina de spălat	pulberi	mg/Nmc	1,80	2,89	1,71	5
	CO	mg/Nmc	1,88	58,13	8,44	100
	NO _x	mg/Nmc	<2,05	16,9	<2,05	350
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93	2,93	<2,93	35

Tabel 33. Valorile concentrațiilor de pulberi totale evacuate în atmosferă, anul 2023, în raport cu limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordin 462/1993) – Departament RMR – uzinaj

Sursa	Poluant	UM	Valori determinate	AIM 1/2023
C1- Delta Neu	Pulberi totale	mg/Nmc	0,97	5
C2- Delta Neu			0,66	
C3- Delta Neu			0,59	
C4- Delta Neu			0,71	
C5- Delta Neu			0,75	
C6- Delta Neu			0,85	
C7			0,48	
Cos fosfatare	fosfați	mg/Nmc	1,457	

Mentiuini:

- Cele 3 coșuri ale cuptoarelor cu vatră rotativă Aichelin de la Cutii de viteză JH au fost în conservare. Productia a fost transferată pe cuptoarele de tratament termic RMR SRL.

Concluzie: emisiile de poluanți produse de produse de activitatea Departamentului RMR se încadrează în limitele prevăzute de AIM 1/2023, respectiv Ordinul 462/1993.

Tabel 34. Valorile concentrațiilor de emisii gaze arse/noxe evacuate în atmosferă – anul 2023
2024 în raport cu limitele prevăzute de Ordinul 462/1993 – **Departament Motoare 2**

Sursa	poluant	UM	Concentrații medii - 2023	Concentrații medii - 2024	AIM 18/2017*
Departament Motor 2					
C1 - bancuri încercare motoare	pulberi	mg/Nmc	0,11		50
	CO	mg/Nmc	31,25		170
	NO _x	mg/Nmc	2,05		450
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93		1700
C2 - bancuri încercare motoare	pulberi	mg/Nmc	0,06		50
	CO	mg/Nmc	34,69		170
	NO _x	mg/Nmc	2,05		450
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93		1700
C3 - bancuri încercare motoare	pulberi	mg/Nmc	3,73		50
	CO	mg/Nmc	27,50		170
	NO _x	mg/Nmc	2,05		450
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93		1700
C1- filtrare uscată	pulberi	mg/Nmc	1,09		5
Departament Motor 2 - uzinaj					
C1 - aspiratie sec	pulberi	mg/Nmc	0,71	1,04	5
C2 – aspiratie vapori ulei	pulberi	mg/Nmc	0,84	0,92	5
C3 – aspiratie vapori emulsie	pulberi	mg/Nmc	1,17	1,63	5
C4 – aspiratie vapori emulsie	pulberi	mg/Nmc	0,84	-	5
C5 Bielă – aspiratie vapori emulsii	pulberi	mg/Nmc	0,57	1,40	5
C6 capace palier – aspiratie vapori emulsii	pulberi	mg/Nmc	-	1,37	5
C7 BR 10 – aspiratie Aqualine	pulberi	mg/Nmc	-	1,47	5
C8 – aspiratie sec Aqualine	pulberi	mg/Nmc	-	1,38	5
C9 – aspiratie vapori ulei	pulberi	mg/Nmc	-	1,72	5

*valabilă la momentul efectuării determinărilor

Mențiuni:

- Pentru emisiile provenite de la coșurile bancurilor de încercare motor C4, C5, C6 nu s-au mai realizat măsurători datorită faptului că au fost dezafectate.
- Coșurile bancurilor de încercare motor C1, C2, C3 au fost și ele dezafectate din iulie 2023.
- S-au făcut determinări de emisii provenite de la bancurile de încercat motoare doar la coșurile funcționale.

Concluzie: emisiile de pulberi totale provenite de la Departamentul Motoare 2 se încadrează în limitele prevăzute de AIM 1/2023, respectiv Ordinul 462/1993.

Tabel 35. Valorile concentrațiilor de emisii gaze arse evacuate în atmosferă – 2023 – 2024 în raport cu limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordinul 462/1993) – **Departament Motoare 3**

Sursa	poluant	UM	Concentratie medie – 2023				Concentratie medie 2024	AIM 1/2023
			Trim I	Trim II	Trim III	Trim IV	Trim I	
Departament Motor 3								
C1 - bancuri încercare motoare	pulberi	mg/Nmc	0,86	-	0,57	-	1,30	50
	CO	mg/Nmc	18,13	-	48,75	-	40	170
	NO _x	mg/Nmc	63,0	-	45,6	-	86,1	450
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93	-	2,93	-	8,1	1700
C2 - bancuri încercare motoare	pulberi	mg/Nmc	0,07	0,41	-	-	0,93	50
	CO	mg/Nmc	2,19	42,19	-	-	31,56	170
	NO _x	mg/Nmc	23,6	37,9	-	-	77,9	450
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93	2,93	-	-	11	1700
C3 - bancuri încercare motoare	pulberi	mg/Nmc	0,78	-	-	1,14	1,20	50
	CO	mg/Nmc	20,0	-	-	32,19	40	170
	NO _x	mg/Nmc	72,3	-	-	3,1	82,5	450
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93	-	-	2,93	8,8	1700
C4 - bancuri încercare motoare	pulberi	mg/Nmc	0,86	-	0,57	-	1,24	50
	CO	mg/Nmc	18,13	-	48,75	-	30,94	170
	NO _x	mg/Nmc	63,0	-	45,6	-	87,1	450
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93	-	2,93	-	12,5	1700
C5 - bancuri încercare motoare	pulberi	mg/Nmc	0,07	0,41	-	-	0,97	50
	CO	mg/Nmc	2,19	42,19	-	-	33,13	170
	NO _x	mg/Nmc	23,6	37,9	-	-	69,7	450
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93	2,93	-	-	11,0	1700
C6 - bancuri încercare motoare	pulberi	mg/Nmc	0,78	-	-	1,14	1,86	50
	CO	mg/Nmc	20,0	-	-	32,19	25,56	170
	NO _x	mg/Nmc	72,3	-	-	3,1	70,2	450
	SO ₂	mg/Nmc	<2,93	-	-	2,93	8,1	1700

Mențiuni:

- Determinările s-au realizat doar la coșurile aferente halelor unde a existat activitate.

Concluzie: emisiile de poluanți de la coșurile Departamentului Motoare 3 se încadrează limitele prevăzute de AIM 1/2023, respectiv Ordinul 462/1993.

Tabel 36. Valorile concentrațiilor de emisii evacuate în atmosferă – 2023 – 2024 în raport cu limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordinul 462/1993) – **Departament Motoare 4**

Sursa	poluant	UM	Concentratie medie - 2023				Concentratie 2024	AIM 1/2023
			Trim I	Trim II	Trim III	Trim IV	-	
Departament Motor 4								
C4- instalație impregnare	COV	mgC/Nmc	16,64				-	100
C5- instalație impregnare	COV	mgC/Nmc	14,12				-	100
			Trim I	Trim II	Trim III	Trim IV	-	
C1-aspiratie vapori emulsie	pulberi	mg/Nmc	-	0,72	-	-	-	5
C2-aspiratie vapori ulei	pulberi	mg/Nmc	-	0,79	-	-	-	5

Sursa	poluant	UM	Concentratie medie - 2023				Concentratie 2024	AIM 1/2023
C3 – aspirație lichid de spălare	pulberi	mg/Nmc	-	1,29	-	-	-	5
C6 – aspirație vapori ulei Rodage	pulberi	mg/Nmc	-	1,71	-	-	-	5
C7 – aspirație la sec Aquoline	pulberi	mg/Nmc	-	1,26	-	-	-	5
C8 – Instalație metalizare Heller	pulberi	mg/Nmc	0,35	3,82	4,57	3,91	3,02	5
C9 – Instalație metalizare Heller	pulberi	mg/Nmc	-	-	3,15	3,39	3,22	5

Mențiuni:

- Pentru COV și coșurile de aspirație s-au făcut determinări anuale
- C9 – instalație metalizare Heller nu a funcționat în primele doua trimestre din 2023
- Pentru anul 2024 s-au făcut doar determinări pe primul trimestru.

Concluzie: emisiile de pulberi totale provenite din activitatea Departamentului Motoare 4 se încadrează în limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordinul 462/1993). De asemenea, emisiile de COV sunt mult sub limitele admise de Legea 278/2013 privind emisiile industrial, limite de calitate prevăzute și în AIM 1/2023.

Tabel 37. Valorile concentrațiilor de emisii evacuate în atmosferă, anul 2023-2024, în raport cu limitele prevăzute de Ordinul 462/1993 – **Departament Motoare 5**

Sursa	poluant	UM	Concentratie 2023				Concentratie 2024	Ordin 462/1993
			Trim I	Trim II	Trim III	Trim IV		
Departament Motor 5								
Instalație metalizare Heller	pulberi	mg/Nmc					Trim I	5
				1,42	1,75	1,64	1,96	
Aspirație vapori emulsie carter	pulberi	mg/Nmc	0,88				-	5
Aspirație vapori emulsie utilaje Nagel	pulberi	mg/Nmc	1,19				-	5
Aspirație vapori emulsie chiuloasa	pulberi	mg/Nmc	0,92				-	5
C4- aspirație Aquoline uzinaj la sec – Carter cilindrii HR10	pulberi	mg/Nmc	1,20				-	5
C5 – aspirație vapori ulei Rodage - Carter cilindrii HR10	pulberi	mg/Nmc	1,51				-	5

Mențiuni: Coșul instalației de metalizare Keller nu a funcționat în trimestrul I-2023

Concluzie: emisii de pulberi totale provenite de la Departamentul Motoare 5 se încadrează în limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordinul 462/1993).

Tabel 38. Valorile concentrațiilor de emisii evacuate în atmosferă, anul 2023-2024, în raport cu limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordinul 462/1993) – **Departament DE-TM (CESAR)**

Sursa	poluant	UM	Concentratie medie-2023				Concentratie medie-2024	AIM 1/2023
			Trim I	Trim II	Trim III	Trim IV	Trim I	
			Trimestrial prin rotatie					
DE-TM-BANCURI INCERCARE								
C1-Incercari motoare	pulberi	mg/Nmc	0,32	-	-	-	0,74	50
	CO	mg/Nmc	14,38	-	-	-	12,8	170
	NO _x	mg/Nmc	6,70	-	-	-	6,7	450
	SO ₂	mg/Nmc	2,93	-	-	-	<2,93	1700
C2- Incercari motoare	pulberi	mg/Nmc	0,49	0,67	-	-	-	50
	CO	mg/Nmc	12,81	25,63	-	-	-	170
	NO _x	mg/Nmc	8,2	26,7	-	-	-	450
	SO ₂	mg/Nmc	2,93	2,93	-	-	-	1700
C3 – Incercari motoare	pulberi	mg/Nmc	-	-	-	0,70	-	50
	CO	mg/Nmc	-	-	-	1,25	-	170
	NO _x	mg/Nmc	-	-	-	5,1	-	450
	SO ₂	mg/Nmc	--	-	-	2,93	-	1700
C4 – Incercari motoare	pulberi	mg/Nmc	-	0,46	-	-	0,52	50
	CO	mg/Nmc	-	26,25	-	-	13,13	170
	NO _x	mg/Nmc	-	12,3	-	-	17,4	450
	SO ₂	mg/Nmc	-	2,93	-	-	<2,93	1700
C5 – Incercari motoare	pulberi	mg/Nmc	-	0,79	-	-	-	50
	CO	mg/Nmc	-	18,44	-	-	-	170
	NO _x	mg/Nmc	-	16,4	-	-	-	450
	SO ₂	mg/Nmc	-	2,93	-	-	-	1700
C6 – Incercari motoare	pulberi	mg/Nmc	-	-	-	0,96	0,60	50
	CO	mg/Nmc	-	-	-	1,25	9,38	170
	NO _x	mg/Nmc	-	-	-	2,05	9,2	450
	SO ₂	mg/Nmc	-	-	-	2,93	<2,93	1700
C8 – Incercari motoare	pulberi	mg/Nmc	-	-	-	0,88	-	50
	CO	mg/Nmc	-	-	-	1,25	-	170
	NO _x	mg/Nmc	-	-	-	5,6	-	450
	SO ₂	mg/Nmc	-	-	-	2,93	-	1700
C9 – Incercari motoare	pulberi	mg/Nmc	0,56	-	-	-	-	50
	CO	mg/Nmc	10,31	-	-	-	-	170
	NO _x	mg/Nmc	6,7	-	-	-	-	450
	SO ₂	mg/Nmc	2,93	-	-	-	-	1700

Mențiuni: Bacuri de încercare motor Charriot – C10, EDP C6, C7, C8 – lipsă activitate

Concluzie: emisiile de poluanți proveniti de la Departament DE-TM se încadrează în limitele prevăzute de AIM 1/2023 (Ordinul 462/1993).

5.5. Calitatea anuală de poluanți emiși în atmosferă

Cantitati anuale de poluanți emisi

Conform cu:

- HG nr. 140/2008 privind stabilirea unor masuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE

- Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați pentru activitățile care se încadrează la:
 - *punctul 2.5 lit. b): “Prelucrarea metalelor neferoase: [...] topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale”,*
 - Cod E – PRTR: 2.e (ii) – *Instalații de topire, inclusiv aliaje, a metalelor neferoase, inclusiv produse recuperate (rafinare, piese turnate etc) cu capacitate de topire de 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru celelalte metale.*
 - Cod NFR: 2.C.3.(categoria activității industriale) – *Fabricarea aluminiului*poluanții considerați pentru specificul unității care ar trebui raportați sunt: CO, NO_x, SO₂, pulberi și fluor și compușii săi.

Astfel, HORSE ROMÂNIA S.A. a raportat către APM Argeș cantitățile totale de poluanți specifici emiși în atmosferă.

Determinarea cantităților de emisii de poluanți evacuați în atmosferă se realizează ținând cont de următorii parametri:

- numărul de ore de funcționare și de instalațiile care n-au funcționat în luna respectivă
- concentrația poluanților emiși la coșurile de evacuare și debitul orar evacuat pe coș din Rapoartele de încercare care sintetizează rezultatele măsurătorilor efectuate la coșuri.

Cantitățile de emisii de poluanți specifici rezultați din procesul tehnologic al turnătoriei de aluminiu, determinate pe anul 2023 și raportate către APM Argeș, în raport cu limitele valorilor prag pentru emisii reglementate de Regulamentul CE nr. 166/2006, sunt prezentate în tabelul de mai jos.

Tabel 39. Cantități anuale de poluanți - anul 2023 – Turnătorie de aluminiu

Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Cantitatea totală anuală (kg/an)	Valoarea de prag (Kg/an)
2	Monoxid de carbon (CO)	6.602	500 000
8	Oxizi de azot (NO _x)	5.046	100 000
11	Oxizi de sulf (SO _x /SO ₂)	523	150 000
84	Fluorul și compușii	3	5 000
86	Pulberi totale	1.242	50 000

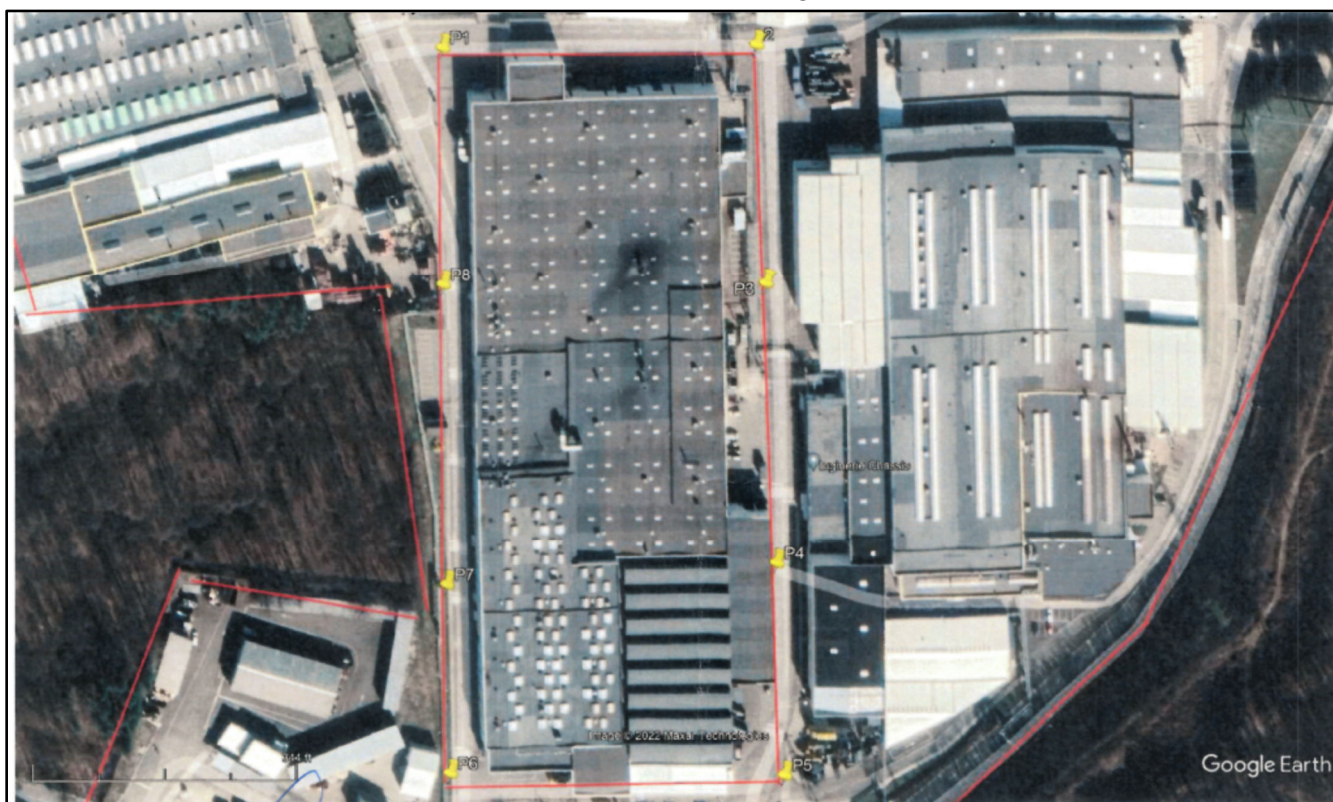
Cantitățile totale de poluanți emiși de la coșurile instalație IPPC – Turnătorie de aluminiu, determinate pe anul 2023, așa cum se observă în tabelul de mai sus, sunt sub valorile prag prevăzute de Regulamentul CE nr. 166/2006 - Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați.

5.6. Rezultatele activității de monitorizare a zgomotului

Având în vedere vecinătate amplasamentului platformei industriale cu zona locuită, se monitorizează anul nivelul de zgomot. Pentru monitorizarea nivelului de zgomot au fost efectuate măsurători prin Laboratorul de analize mediu al societății Ecoind, acreditat RENAR (nr. certificat acreditare LI 941).

În secțiunea anexe am prezentat rapoartele de încercare/analiză pentru determinarea nivelului de zgomot în anul 2023 în punctele de referință, la limita amplasamentului, spre zonele locuite, așa cum sunt prezentate în figura de mai jos.

Figura 12 Plan amplasare punte de monitorizare nivel de zgomot



Sursa: Rapoarte de încercare – rezultate măsurători zgomot

Rezultatele determinărilor în raport cu prevederile SR 10009/2017 Acustica urbană – limitele admisibile ale nivelului de zgomot din mediu ambiant sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Tabel 40. Nivelul de zgomot în zona amplasamentului SC HORSE ROMÂNIA SA raportat la valorile admise

Denumire punct masurare	Tip zgomot	Nivel de zgomot determinat (dB (A))	Valoare admisa conf. SR 10009:2017 dB (A)
P1	Zi/Stationar	56,4	65
P2		58,2	
P3		58,4	
P4		56,7	
P5		50,0	
P6		53,9	
P7		53,3	
P8		52,4	

Toate determinările nivelului de zgomot au înregistrat valori sub limita admisă de SR 10009/2017 Acustica urbană– limitele admisibile ale nivelului de zgomot din mediu ambiant.

Turnatoria de aluminiu se conformează BAT pentru a reduce emisiile de zgomot, așa cum sunt prezentate în elementele generale aplicabile în topitorii din Documentul de Referință (BREF) privind “Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005”.

Instalațiile sunt amplasate în hale închise, astfel reducându-se semnificativ emisiile de zgomot .

Tabel 41. Modul de conformare al Turnătoriei de aluminiu cu prevederile BAT cu privire la reducerea emisiilor de zgomot

Cerinte BAT	Modul de conformare al activității Turnatorie aluminiu HORSE ROMÂNIA	Nivel de conformare/recomandari
ELEMENTE BAT GENERAL APLICABILE ÎN TOPITORII/TURNĂTORII		
4. Reducerea zgomotului		
<p>BAT constă în:</p> <ul style="list-style-type: none"> - conceperea și implementarea unei strategii de reducere a zgomotului, cu măsuri generale și specifice, pe surse identificate. - utilizarea unor sisteme de împrejmuire pentru unitățile operaționale cu nivel ridicat de zgomot; - utilizarea unor măsuri adiționale, precum menținerea ușilor de acces închise în intervalele în care nu se face accesul prin ele (mai ales pe timpul nopții), introducerea de aer în interiorul unității de producție, instalarea unor închideri perimetrice în zona sistemelor de ventilație, folosirea amortizoarelor la sistemele producătoare de zgomot, reducerea numărului de transporturi pe timpul nopții. De asemenea, închiderea întregii unități într-o singură construcție este aplicabilă, folosind un sistem de climatizare care să mențină un nivel corespunzător al temperaturii interioare. 	<p>Unitatea de producției este amplasată în totalitate într-o singură incintă mare, amenajată constructiv astfel încât zgomotul interior produs de o serie de utilaje și echipamente să nu se propage în exteriorul Halei. Ușile de acces sunt menținute închise, în intervalele în care nu se circulă prin ele.</p> <p>Unitatea de producției este amplasată în totalitate într-o singură incintă mare, amenajată constructiv astfel încât zgomotul interior produs de o serie de utilaje și echipamente să nu se propage în exteriorul Halei. Ușile de acces sunt menținute închise, în intervalele în care nu se circulă prin ele. Între Secțiunile de producție comunicările destinate circulației sunt asigurate prin tunele și uși actionate automat care împiedică, la rândul lor, propagarea zgomotelor între zonele de producție.</p> <p>Stațiile de compresoare, care asigură aerul comprimat utilizat în procesul de sablare, aparțin Automobile Dacia.</p> <p>Elementul definitoriu pentru unitatea de producție, din punctul de vedere al generării și propagării zgomotului, este amplasarea sa în zonă industrială, la distanțe semnificative de sute de metri de vecinii care au la rândul lor specific industrial (halele de producție de pe Platforma Dacia)</p>	<p>Conformare</p>

6. CONCLUZII, INTERPRETAREA REZULTATELOR SI RECOMANDĂRI

Concluziile care se desprind in urma analizării amplasamentului și a datelor si informațiilor disponibile privind sursele de poluare ale amplasamentului si calitatea factorilor de mediu sunt următoarele:

- ⇒ Societatea HORSE ROMÂNIA SA. are ca obiect de activitate: Fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule; Cod CAEN principal: 2932 - Fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule.
- ⇒ Conform Legii 278/2013 privind emisiile industriale, Anexa 1, activitatea Turnătorie de aluminiu se încadrează la pct. 2.5. "Prelucrarea metalelor neferoase" b) topirea, inclusiv alierea de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate si exploatarea de turnatorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone/zi pentru plumb si cadmiu sau 20 tone/zi pentru celelalte metale - Turnatorie Aluminiu.
- ⇒ Aceasta activitate se conformează cu prevederile Reference document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005 și Reference Document on the General Principles of Monitoring - July 2003.
- ⇒ Amplasamentul HORSE ROMÂNIA SA. este situată pe platforma industrială Automobile Dacia, orașul Mioveni, județul Arges, pe platoul de la poalele dealului Porcului, bazin hidrografic Arges, curs de apa raul Argesel, mal stang, cod cadastral X-1.017.08.10.00.0.
- ⇒ Accesul HORSE ROMÂNIA SA. se face din DN 73 Pitesti - Brasov, apoi pe DJ 733 si pe DC81 și apoi pe drumurile interioare din cadrul platformei Automobile Dacia.
- ⇒ Cele mai apropiate locuințe sunt situate la cca. 750 m nord a amplasamentul HORSE ROMÂNIA SA.
- ⇒ La momentul actual sunt executate, in baza autorizatiilor emise anterior, halele de productie, constructiile auxiliare si spatiile de amenajare necesare derularii activitatilor de productie si activitatilor administrative, in conditii optime de productivitate, prevenire si protectie si protectia mediului.
- ⇒ Departamentele care aparțin de HORSE ROMÂNIA SA. sunt:
 - Departament Aluminiu (Turnatorie Aluminiu si Uzinaj piese aluminiu
 - Departament Motoare (Motor 2, Motor 3, Motor 4, Motor 5)
 - Departament Cutii Viteze TL, Cutii de Viteze JH
 - Departament Calitate
 - Departament DE-TM;
 - Departament DE-MU
 - Funcția Logistică (At Logistica Cutii Viteze, At Logistica Motoare, Aluminiu, Depozite de carburanți ,GPL, uleiuri si azot)
 - Atelier Uzinaj PU-PR ,Centre CGO ; Centre CGO Cutii Viteze, Motor, Uzinaj Aluminiu, RMR (SRL), Personal deservire magazie PHF , Magazia PHF și POE cu produsele specifice HORSE ROMÂNIA SA (inclusiv chimice si comprimate specifice), Personal UEL logistica PHF Serviciul Inginerie mentenanță: UEL Metode, UEL mentenanță mijloace de control , Serviciu Proiectare si expertiza tehnica: UEL expertiza si mentenanță.
- ⇒ La momentul actual sunt executate, in baza autorizatiilor emise anterior, halele de productie, constructiile auxiliare si spatiile de amenajare necesare derularii activitatilor de productie si

activitatilor administrative, in conditii optime de productivitate, prevenire si protectie si protectia mediului.

- ⇒ În vederea reținerii și dispersiei poluanților în mediu, pretratării apelor uzate evacuate în rețeaua de canalizate menajera și industrială, precum și pentru măsurarea debitelor de apă consumată, HORSE ROMÂNIA SA. are în dotare următoarele instalații:
 - Instalații pentru reținere și dispersia poluanților în atmosferă (coșuri de evacuare noxe) pe fiecare dintre departamentele care aparțin HORSE ROMÂNIA SA.
 - Instalații de preepurare locală a apelor uzate industriale (decantoare-separatoare de produse petroliere, Instalatii de ultrafiltrare ape de spalare si lichide emulsionabile - Cutii Viteza JH, Instalatie de tratare emulsii uzate – LOFT, stație de epurare biologică Klarwin - Turnatorie Aluminiu)
 - Instalații de recirculare apă
 - Instalații pentru stingerea incendiilor
- ⇒ Realizarea producției de autovehicule, respectiv a producției de piese și accesorii pentru autovehicule și motoare auto aferente HORSE ROMÂNIA SA., se desfășoară cu respectarea proceselor tehnologice aferente fiecărui departament de producție. Procesele tehnologice se desfășoară fără periclitarea stării factorilor de mediu din zona amplasamentului.
- ⇒ Asigurarea utilităților se realizează prin intermediul rețelelor de apă, canalizare menajeră și pluvial - industrială, alimentare cu energie electrică existente în cadrul platformei industriale SC AUTOMOBILE DACIA SA, cu care societatea HORSE ROMÂNIA SA. a încheiat contracte de furnizare.
- ⇒ Pe amplasamentul HORSE ROMÂNIA SA. se folosesc substanțe chimice atât ca materii prime în procesul de producție cât și în cadrul laboratorului de analize chimice. Materiile prime utilizate în procesele tehnologice sunt achiziționate de la firme specializate și au elaborate Fișe tehnice de securitate. Unele dintre substanțele chimice utilizate pe amplasament se supun Legii nr. 59/2016 privind controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase.
- ⇒ Activitatea desfășurată de către societatea HORSE ROMÂNIA SA. presupune aplicarea unui sistem de monitorizare a emisiilor de poluanți în mediu, precum și controlul calității factorilor de mediu (aer, apă subterană, apă uzată evacuată în sistemul de canalizare al ADSA, sol, zgomot).
- ⇒ Pe amplasamentul studiat nu au fost semnalate poluări semnificative ale terenului, apelor de suprafață sau subterane și nici poluări ale aerului. Activitatea desfășurată pe amplasament nu constituie un factor de risc privind declanșarea unor accidente care să afecteze populația așezărilor umane din zonă.
- ⇒ Amplasamentul nu se află în imediata apropiere a unei arii naturale protejate aparținând rețelei Natura 2000 sau alte arii protejate, ceea ce rezultă ca proiectul propus nu intră sub incidența Ordonanței de Urgență nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice.
- ⇒ Pe amplasamentul instalației IPPC vor rezulta următoarele categorii de deșuri:
 - deșuri menajere și asimilabile;
 - deșuri tehnologice (rezultate din procesele de producție).
- ⇒ Deșeurile vor fi colectate separat, pe categorii, în locuri amenajate special. Monitorizarea și raportarea lor se realizează în conformitate cu prevederile H.G. 856/2002.
- ⇒ Societatea are implementat un sistem de gestionare a deșeurilor eliminate sau recuperate, rezultate din procesul de producție: cantitatea, natura, originea (acolo unde este relevant),

destinația (daca sunt trimise in afara amplasamentului), frecventa de colectare si modul de transport.

- ⇒ Deșeurile valorificabile sunt gestionate prin firme autorizate în funcție de categoria de deșeu. Obiectivele anuale de reciclare și valorificare sunt îndeplinite prin intermediul acestor firme autorizate.
- ⇒ Pe amplasament se regasesc si depozite pentru diverse materiale. Depozitele sunt amplasate in mai multe zone ale societății, pe o suprafața aproximativ de 50.000 mp, cu desfășurarea activității in 9 clădiri si 12 gări rutiere in cadrul HORSE ROMÂNIA SA. Activitățile desfășurate sunt următoarele :
 - stocarea si conservarea mărfurilor furnizate de societăți colaboratoare externe
 - depozitarea si distribuirea produselor petroliere, substanțe chimice.
 - activități de recepție, expediție piese
 - condiționare piese pentru clienți
 - aprovizionarea producției
 - stocare piese pentru expediție la clienți
- ⇒ În vederea stabilirii calitatea mediului de pe amplasament si împrejurimi s-au analizat rezultatele determinărilor concentrațiilor emisiilor de poluanți rezultate ca urmare a desfășurării activităților industriale din amplasament. În cele de mai jos am prezentat concluziile si recomandările pentru fiecare factor de mediu analizat.

Factorul de mediu APA

Soluțiile adoptate pentru colectarea și evacuarea apelor uzate permit funcționarea obiectivului analizat în condiții de siguranță si asigura un nivel de protecție ridicat asupra apelor de suprafață si subterane.

Rețeaua de canalizare menajeră și pluvial – industrială se descarcă în rețelele de canalizare existente pe platforma Automobile Dacia cu respectarea condițiilor de descărcare prevăzute de legislația specifică. Apele tehnologice se evacuează în rețeaua pluvial-industrială existenta pe platforma industrială Automobile Dacia după o prealabila epurare in instalațiile locale de epurare. Apele uzate menajere se descarcă în rețeaua de canalizare menajeră care aparține SC Automobile Dacia.

Măsurile constructive, dotarea și modalitățile de funcționare ale instalației de tratare ape uzate, precum și programul de verificare și de întreținere, conduc la diminuarea până la eliminare a pericolului potențial de poluare a factorului de mediu apa.

Acest lucru este evidențiat de rezultatele activității de monitorizare a calității apelor subterane din amplasament monitorizată prin intermediul forajelor (piezometre) de observație și a unui un foraj de adâncime (foraje aferente zonei de interes pentru HORSE ROMÂNIA SA).

Concluzie: Rezultatele analizelor de laborator pentru probele de apa subterană freatică și de adâncime prelevate din forajele de monitorizare, așa cum sunt prezentate în tabelul de mai sus, indică încadrarea în limitele de calitate ale corpului de apa subterana freatica ROAG05 – Lunca și terasele râului Argeș, precum și în limitele de calitate corespunzătoare valorilor limită prevăzute de Ordonanța 2/2023 privind calitatea apei destinate consumului uman.

Recomandări

- ⇒ Întreținerea corespunzătoare a rețelilor și instalațiilor aferente sistemului de canalizare și preepurare a apelor uzate;

- ⇒ Respectarea actelor de reglementare emise de autoritățile competente pentru protecția mediului și de gospodărire a apelor.
- ⇒ Sa monitorizeze calitatea apei subterane conform recomandărilor autorizațiilor de mediu și de gospodărire a apelor;
- ⇒ Sa nu modifice calitatea corpului de apa caracteristic zonei de amplasare a obiectivului;
- ⇒ Sa monitorizeze calitatea apelor uzate preepurate evacuate în rețeaua de canalizare pluvial – industrială și menajera existentă pe platforma industrială Automobile Dacia ;
- ⇒ Calitatea apelor evacuate în rețeaua de canalizare menajeră precum și în rețeaua de canalizare pluvial-industrială aparținând SC Automobile Dacia SA (ADSA) trebuie să respecte condițiile de descărcare prevăzute de NTPA 002/2005.
- ⇒ Depășirea limitelor de calitate prevăzute de NTPA 002/2005 la evacuarea apelor uzate epurate în canalizarea menajera ADSA impune luarea de măsuri adecvate (în prezent dotarea cu o stație de epurare biologică Klarwin) pentru reducerea concentrațiilor de poluanți evacuați.
- ⇒ Sa tina evidenta volumelor de apă evacuate;
- ⇒ Respectarea proceselor tehnologice de producție astfel încât să nu existe repercusiuni negative asupra calității apelor.

Factorul de mediu AER

Activitatea ce se desfășoară în cadrul obiectivului induce în general o poluare nesemnificativă a atmosferei. Impactul proceselor tehnologice asupra aerului este nesemnificativ, nefiind necesară luarea unor măsuri speciale în acest sens. Instalațiile de evacuare au rolul de a prelua toate noxele și vaporii rezultați și de a-i transporta la coșurile de evacuare, respectându-se astfel valorile limita admise impuse de legislație (limitele prevăzute de Ordinul 462/1993/Legea 278/2013/ BAT/BREF aplicabile).

Analiza rezultatelor activității de monitorizare a emisiilor de poluanți evacuați în atmosferă prin coșurile de evacuare ale instalațiilor a demonstrat acest fapt.

Pentru activitatea desfășurată în cadrul Turnătoriei de aluminiu, care se încadrează la *punctul 2.5 lit. b): "Prelucrarea metalelor neferoase: [...] topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale"*, cantitățile anuale de poluanți emiși, raportate către APM Argeș, se încadrează în limitele valorilor prag pentru emisii reglementate de Regulamentul CE nr. 166/2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați.

Activitatea Departamentului turnătorie de aluminiu, instalație IPPC, se conformează BAT-urilor generale prevăzute de Documentul de Referință (BREF) privind "Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005.

BAT-urile specifice prevăzute în documentul de referință menționat mai sus se aplică activității Turnătorie de aluminiu.

Recomandări:

- ⇒ Înlocuirea directă a unei substanțe cu una mai puțin periculoasă, înlocuirea unei substanțe cu mai multe substanțe sau cu alte metode determină eliminarea riscurilor de poluare ale apei și aerului respecta cerințele BREF/BAT.
- ⇒ Efectuarea determinărilor de laborator aferente tuturor lucrărilor de monitorizare numai cu laboratoare acreditate;
- ⇒ Monitorizarea periodică a poluanților emiși în atmosferă;
- ⇒ Monitorizarea periodică a calității aerului ambiental;

- ⇒ Raportarea anuală cu privire la cantitățile de poluanți emiși în atmosferă pentru instalația IPPC deținută;
- ⇒ Elaborarea unui plan de masuri privind îmbunătățirea procesului tehnologic în vederea reducerii nivelului emisiilor în aer;
- ⇒ Respectarea concentrațiilor limită prevăzute pentru emisii de poluanți în atmosferă prevăzute de legislația națională (Ordinul 462/1993, Legea 278/2013).
- ⇒ Având în vedere faptul că pe parcursul procesului de monitorizare a concentrațiilor emisiilor de poluanți în atmosfera rezultate în urma procesului de ardere nu s-au înregistrat depășiri ale concentrațiilor legale, recomandăm o frecvență a determinărilor semestrială (față de prezent când se fac determinări trimestriale la coșurile de ardere).

Factorul de mediu SOL

Impactul proceselor tehnologice asupra solului este nesemnificativ, nefiind necesară luarea unor măsuri speciale în acest sens.

Se apreciază că posibilitatea de poluare a solului este practic nulă. Soluțiile adoptate pentru transportul, manevrarea și stocarea substanțelor chimice, a materiilor prime și a deșeurilor permit funcționarea obiectivului în condiții de asigurare a protecției calității solului.

Acest lucru este demonstrat de rezultatele activității de monitorizare a calității solului în amplasamentul studiat care au evidențiat următoarele: concentrația poluanților analizați pe probe de sol din zona amplasamentului platformei industriale au înregistrat valori sub pragurile de alertă pentru soluri cu folosințe mai puțin sensibile.

Recomandări:

- ⇒ Recoltarea și analizarea unor probe de sol din zonele vulnerabile;
- ⇒ Refacerea platformelor betonate cu destinație industrială (platforme tehnologice, cai de acces), acolo unde este cazul, în vederea eliminării crăpăturilor, pentru a preveni infiltrarea poluanților în subteran;
- ⇒ Se vor evita deversările accidentale de produse care pot polua solul și implicit apa;
- ⇒ Amenajarea zonelor de depozitare pentru substanțe periculoase, depozitarea separată a substanțelor toxice de cele inflamabile, asigurarea posibilității de colectare a scăpărilor accidentale și asigurarea mijloacelor de prevenire și stingere a incendiilor.

Zgomotul

Având în vedere vecinătatea amplasamentului platformei industriale cu zona locuită, se monitorizează anual nivelul de zgomot la limita incintei industriale.

Toate determinările nivelului de zgomot au înregistrat valori sub limita admisă de SR 10009/2017 Acustica urbană – limitele admisibile ale nivelului de zgomot din mediu ambiant.

Recomandări:

- ⇒ Se aplică Reguli de trafic rutier specifice unor incinte industriale. Viteza maximă pe care se poate deplasa este de 10 - 15 km/h și este interzis claxonarea.
- ⇒ Activitățile/procesele tehnologice se vor desfășura în incinta halelor industriale care vor fi izolate fonic astfel încât să nu se producă dezagremente acustice în zona locuită învecinată.

7. BIBLIOGRAFIE

- ⇒ Raportul de amplasament întocmit de ECOMED SI ARGIF PROIECT (2023)
- ⇒ Documentația tehnică pentru emiterea autorizației de gospodărire a apelor pentru Alimentarea cu apă și canalizare la SC Automobile Dacia SA, care a stat la baza emiterii AGA 415/15.11.2022
- ⇒ Rapoartele de încercare – monitorizare factori de mediu – 2023, 2024 puse la dispoziție de BENEFICIAR
- ⇒ OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, cu completările și modificările ulterioare;
- ⇒ Legea nr. 278/24.10.2013 privind emisiile industriale;
- ⇒ Ordinul nr. 818/17.10.2003 privind procedura de emitere a autorizației integrate de mediu, cu modificările și completările ulterioare;
- ⇒ Ordinul nr. 36/07.01.2004 privind aprobarea Ghidului tehnic general pentru aplicarea procedurii de emitere a Autorizației Integrate de Mediu;
- ⇒ Ordonanța nr. 2/18.08.2021 privind depozitarea deșeurilor;
- ⇒ OU 92/19.08.2021 privind Regimul deșeurilor
- ⇒ Legea nr. 104/15.06.2011 privind calitatea aerului înconjurător, cu completările și modificările ulterioare;
- ⇒ STAS 12574/87 – Condiții de calitate pentru aerul din zonele protejate;
- ⇒ Ordinul nr. 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare
- ⇒ Ordinul 621/07.07.2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din România;
- ⇒ HG 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate modificat prin HG 352/21.04.2005;
- ⇒ Ordinul nr. 756/03.11.1997 privind evaluarea poluării mediului, cu completările și modificările ulterioare;
- ⇒ Ordinul 119/04.02.2014 pentru aprobarea Normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației, cu modificări și completările ulterioare;
- ⇒ STAS 10009-2017 – Acustică urbană-Limite admisibile ale nivelului de zgomot;
- ⇒ Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor.
- ⇒ HG nr. 140/2008 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE
- ⇒ Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați
- ⇒ Decizia Comisiei 2014/955/UE de modificare a deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului pentru clasificarea și încadrarea deșeurilor periculoase și nepericuloase.
- ⇒ Documentul de Referință (BREF) privind "Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005
- ⇒ Reference Document on the General Principles of Monitoring - July 2003;
- ⇒ Directiva 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării)

- ⇒ Legea 123/2020 – pentru modificarea și completarea OUG 195/2005 privind protecția mediului.
- ⇒ HG 570/2016 – privind aprobarea Programului de eliminare treptată a evacuărilor, emisiilor și pierderilor de substanțe prioritare periculoase și alte măsuri pentru principalii poluanți
- ⇒ Legea 59/2016 - privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase
- ⇒ REGULAMENTUL (UE) NR. 1357/2014 AL COMISIEI din 18 decembrie 2014 de înlocuire a anexei III la Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive
- ⇒ Ordin 3299/2012 pentru aprobarea metodologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă
- ⇒ Datele/informațiile puse la dispoziție de către beneficiar

8. ANEXE

ANEXA 1 DOCUMENTE

- ⇒ Certificat de inregistrare
- ⇒ Certificat ISO 14001:2015
- ⇒ Autorizație integrată de mediu nr. 1/2023
- ⇒ Autorizație de gospodărire a apelor nr. 207/2023
- ⇒ Adrese producători și distribuitori echipamente metalurgice cu privire la tipul coșurilor existente în cadrul Turnătorie aluminiu

ANEXA 2 PLANȘE

- ⇒ Plan de încadrare în zonă
- ⇒ Plan de situație – Platforma industrială Dacia cu evidențierea halelor care aparțin de HORSE ROMÂNIA SA.
- ⇒ Plan cu sistemul de canalizare ape uzate pluvial-industriale
- ⇒ Plan cu sistemul de canalizare apă uzate menajere
- ⇒ Plan sistem de alimentare cu apă potabilă și amplasare contori apă
- ⇒ Planșa – vedere în plan și profile prin stația de epurare biologică Klarwin

ANEXA 3 BULETINE DE ANALIZĂ

ANEXA 4 FIȘE DE SECURITATE

ANEXA 5 CONTRACTE DE SERVICII ȘI UTILITĂȚI

ANEXA 6 PLANUL DE PREVENIRE ȘI COMBATERE A POLUĂRILOR ACCIDENTALE

ANEXA 7 CALCULUL DE VERIFICARE PRIVIND ÎNCADRAREA ÎN PREVEDERILE LEGII 59/2016

ANEXA 8 RAPORTAREA ACTIVITĂȚII DESFĂȘURATE DE TURNATORIE ALUMINIU HORSE ROMÂNIA LA DOCUMENTUL DE REFERINȚĂ (BREF) PRIVIND “BEST AVAILABLE TECHNIQUES IN THE SMITHERIES AND FOUNDRIES INDUSTRY – MAY, 2005”