Pagina Introductiva

Client Proiect Nr: RO

PM Proiect Nr:

Document Nr:

Dosar Nr:

MINISTERUL MEDIULUI SI GOSPODARIRII APELOR

ROMANIA

AT PENTRU IMPLEMENTAREA DIRECTIVEI IPPC

FORMULARUL DE SOLICITARE A AUTORIZATIEI IPPC

EDIŢIA	DATA	ORIG	AUT VERIF	REVIZIE	APRBT PM	APRBT CLIENT	DESCRIERE
							Pentru comentarii, parte a Raportului Trimestrial nr. 2
							Re-editat pentru comentarii
							Re-editat pentru comentarii
							Pentru implementare
							Comentariile primite incluse

CUPRINS

FORMULAR DE SOLICITARE

INFORMATIA SOLICITATA DE ARTICOLUL 6 AL DIRECTIVEI IPPC

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

1. REZUMAT NETEHNIC 10

1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica 11

1.2 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.) 13

2. TEHNICI DE MANAGEMENT 24

2.1 Sistemul de manageme 24

3. INTRARI DE MATERIALE 30

3.1 Selectia materiilor prime

3.2 Cerintele BAT

3.3 Auditul privind minimizarea deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime) 43

3.4 Utilizarea apei 43

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI 47

4.1 Inventarul proceselor 47

4.2 Descrierea proceselor 48

4.3 Inventarul iesirilor (produselor) 48

4.4 Inventarul iesirilor (deseurilor) 49

4.5 Diagramele elementelor principale ale instalatiei 49

4.6 Sistemul de exploatare 50

4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare 51

4.8 Cerinte caracteristice BAT 50

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII 53

5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

5.2 Minimizarea emisiilor fugitive in aer

5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana

5.5 Emisii in ape subterane

5.6 Miros

5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR 77

6.1 Evidenta deseurilor

6.2 Zone de depozitare

6.3 Cerinte speciale de depozitare

6.4 Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)

6.5 Recuperarea sau eliminarea deseurilor

7. ENERGIE 84

7.1 Cerinte energetice de baza

7.2 Masuri tehnice

7.3 Eficienta Energetica

7.4 Alternative de furnizare a energiei

8. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR 90

8.1 Controlul activităţilor care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanţe periculoase - SEVESO

8.2 Plan de management al accidentelor

8.3 Tehnici

9. ZGOMOT SI VIBRATII 93

9.1 Receptori

9.2 Surse de zgomot

9.3 Studii privind masurarea zgomotului in mediu

9.4 Intretinere

9.5 Limite

9.6 Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat

10. MONITORIZARE 98

10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

10.2 Monitorizarea emisiilor in apa

10.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana

10.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in reteaua de canalizare

10.5 Monitorizarea si raportarea deseurilor

10.6 Monitorizarea mediului

10.7 Monitorizarea variabilelor de proces

10.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala

11. DEZAFECTARE 107

11.1 Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare

11.2 Planul de inchidere a instalatiei

11.3 Structuri subterane

11.4 Structuri supraterane

11.5 Lagune

11.6 Depozite de deseuri

11.7 Zone din care se preleveaza probe

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL INSTALATIA 113

12.1 Sinergii

12.2 Selectarea amplasamentului

13. LIMITELE DE EMISIE 114

Inventarul emisiilor si compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise

13.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

13.2 Evacuari in reteaua de canalizare proprie

13.3 Emisii in reteaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie)

14 IMPACT 119

14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare

14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

14.4 Managementul deseurilor

14.4 Habitate speciale

15 PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE 123

GLOSAR DE TERMENI

(A n)	Referinta la un puct de emisie in aer
(L n)	Referinta la un puct de emisie in apa
(W n)	Referinta la sursa de desuri
AEM	Agentia Europeana de Mediu
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile
BPEO	Cea Mai Buna Optiune de Mediu Practicabila
BREF	Documentul de Referinta BAT
CCC	Centrul Comun de Cercetare
CE	Comisia Europeana
COV	Compusi Organici Volatili
EIONet	Reteaua Europeana de Informatii si Observatii
EIPPCB	Biroul European IPPC
EMAS	Schema de Audit si Management de Mediu
EPER	Registrul European al Emisiilor Poluante
EUROStat	Serviciul UE de Statistica
EWC	Codul European al Deseurilor
EWC	Catalogul European al Deseurilor
GTL	Grupurile Tehnice de Lucru
IF	Intrebari frecvente
IPPC	Prevenirea si Controlul Integrat al Poluarii
NACE	Nomenclatorul Activitatilor Comerciale
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare – Procese
ONG	Organizatii Non Guvernamentale
SCASO	Substante care afecteaza stratul de ozon
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
TA Luft	Prevederile tehnice germane privind calitatea aerului
UE	Uniunea Europeana
VLEs	Valorile Limita de Emisie

FORMULAR DE SOLICITARE

Date de identificare a titularului de activitate/operatorului instalatiei care solicita autorizarea activitatii

Numele instalatiei

Instalatie deTopire turnare magneziu –sectie DC

Numele Solicitantului, adresa, numarul de inregistrare la Registrul Comertului

SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO
Sfantu Gheorghe, str. Armata Romana, jud. Covasna
Inregistrat la RC cu nr.: J08/1156/1997, CUI. RO9641092

- Tel. 0267307650, fax: 0267307663
- Numele persoanelor de contact:
  - Responsabil mediu Alexandra Dan

Activitatea sau activitatile conform **Legea 278/2013 Cap.II Anexa 1,**

2.5 Topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, şi exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb şi cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.

Cod NFR: 2.C.7.c
Cod SNAP: 040306
Cod CAEN activitate principala: 2932 Fabricarea altor piese si accesorii auto
cod-uri CAEN care se desfasoara pe amplasament, dar nu intra pe procedura de autorizare: 6209, 6202, 6201, 5829, 5229, 5224, 5221, 5210, 4942,
Regulament CE 166/2006 privind infiintarea Registrului European al poluantilor emisi si transferati (EPRTR) 2 - Productia si prelucrarea metalelor anexa 1
(e) Instalatii pentru
(ii)Topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor si a produselor recuperate (rafinare, turnare etc.) cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb şi cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.

Numele si prenumele proprietarului :
S.C."AUTOLIV ROMANIA"S.R.L
Numele si functia persoanei imputernicite sa reprezinte titularul activitatii pe tot parcursul derularii procedurii de autorizare:

Mihaela Craciun – Coordonator Protectia Mediului AUTOLIV ROMANIA
Tel. 0268508182, fax: 0268477925
Numele si prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protectie a mediului:
Alexandra Dan –Responsabil protectia mediului Divizia WRO
Tel. 0267307650, fax: 0267307663
In numele firmei mai sus mentionate, solicitam prin prezenta emiterea Autorizatiei Integrate de Mediu conform prevederilor legii 278/2013 privind prevenirea si controlul integrat al poluarii.

Titularul de activitate/operatorul instalatiei isi asuma raspunderea pentru corectitudinea si completitudinea datelor si informatiilor furnizate autoritatii competente pentru protectia mediului in vederea analizarii si demararii procedurii de autorizare.

Nume: Ionel Fierbinteanu
Functia: Administrator
Semnatura si stampila
Data:

INFORMATIA SOLICITATA DE ARTICOLUL 6 AL DIRECTIVEI IPPC

O descriere a:	Unde se regaseste in formularul de solicitare	Verificare efectuata
- instalatiei si activitatilor sale	Formularul de solicitare, Sectiunea 4	
- materiile prime si auxiliare, alte substante si energia utilizata in sau generata de instalatie.	Formularul de solicitare, Sectiunea 3	
- sursele de emisii din instalatie,	Formularul de solicitare, Sectiunea 5	
- conditiile amplasamentului pe care se afla instalatia,	Raportul de amplasament si Sectiunea 11	
- natura si cantitatile estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu precum si identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Sectiunile 0, 13 si 0	
- tehnologia propusa si alte tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunile 3.2, 3.4.3, 5.1.1 si 13	
- acolo unde este cazul, masuri pentru prevenirea si recuperarea deseurilor generate de instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunea 6	
- masuri suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale decurgand din obligatiile de baza ale operatorului asa cum sunt ele stipulate in Art. 3 al Directivei:	Formularul de solicitare Sectiunea 0	
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare sectiunea 3.2, 0 si 13	
(b) nu este cauzata poluare semnificativa;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	
(c) este evitata generarea de deseuri in conformitate cu Directiva 75/442/EEC din 15 Julie 1975 privind deseurile(11); acolo unde sunt generate deseuri, acestea sunt recuperate sau , unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel incat sa se evite sau sa se reduca orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Sectiunea 6	
(d) energia este utilizata eficient;	Formularul de solicitare Sectiunea 7	
(e) sunt luate masurile necesare pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecinteleor lor;	Formularul de solicitare Sectiunea 8	
(f) sunt luate masurile necesare la incetarea definitiva a activitatilor pentru a evita orice risc de poluare si de a aduce amplasamentul la o stare satisfacatoare	Formularul de solicitare Sectiunea 11	
- masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor in mediu.	Formularul de solicitare Sectiunea 10	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sectiunile 5.7 si 12.2	
Solicitarea autorizarii trebuie de asemenea sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus.	Formularul de solicitare Sectiunea 1	

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

In plus fata de acest document, verificati daca ati inclus elementele din tabelul urmator

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse in autorizarea IPPC			
2	Dovada ca taxa pentru etapa de evaluare a documentatiei de solicitare a autorizatiei a fost achitata			
3	Formularul de solicitare			
4	Rezumat netehnic			
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse in acest document, cu marcarea punctelor de emisie in toti factorii de mediu	Sectiunea 0 (daca este cazul)		
6	Raportul de amplasament	Sectiunea 12		
7	Analize cost–beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Sectiunea 2.3 (daca este cazul)		
8	O evaluare BAT completa pentru intreaga instalatie	Sectiunea 5.7		
9	Organigrama instalatiei	Sectiunea 2.1		
10	Planul de situatie Indicati limitele amplasamentului	 Formularul de solicitare		
11	Suprafete construite/betonate si suprafete libere/verzi permeabile si impermeabile	Formularul de solicitare		
12	Locatia instalatiei	Sectiunea 2.3.5		
13	Locatiile (partile din instalatie) cu emanatii de mirosuri	Sectiunea 5.6 (Miros)		
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, daca sunt descarcatre direct sau indirect substante periculoase din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea si completarea legii apelor 107/1996 in apele subterane	Sectiunea 2.4		
15	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 9.1		
16	Puncte de emisii continue si fugitive			
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sectiunea 0		

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
18	Alti receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate si zone de interes stiintific	Sectiunea 0		
19	Planuri de amplasament (combinati si faceti trimitere la alte documente dupa caz) aratand pozitia oricaror rezervoare, conducte si canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament		
20	Copii ale oricaror lucrari de modelare realizate	Sectiunea 4		
21	Harta prezentand reteaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Sectiunea 0		
22	O copie a oricarei informatii anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Sectiunea 0		
23	Bilantul de mediu- pentru instalatiile existente			
24	Raportul studiului de evaluare a impactului - pentru instalatiile noi			
25	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu acestea			
26	Acte de reglementare ale altor autoritati publice obtinute pana la data depunerii solicitarii si informatii asupra stadiului de obtinere a altor acte de reglementare deja solicitate			
27	Orice alte elemente in care furnizati copii ale propriilor informatii	(va rugam listati)		
28	Copie a anuntului public			

1. REZUMAT NETEHNIC

Aceasta sectiune trebuie sa fie cat mai succinta, de obicei un paragraf pentru fiecare dintre titluri, dar permitand in acelasi timp o prezentare suficienta a activitatilor. Este oportunitatea dumneavoastra de a spune evaluatorului cat de bine va desfasurati activitatea si imbunatirile pe catre intentionati sa le faceti. Este preferabil sa completati aceasta sectiune dupa ce ati elaborat intreaga documentatie de solicitare, deoarece veti sti ce sa rezumati. Rezumatul va include:

1. DESCRIERE

O descriere succinta a activitatilor, scopul lor, produsele, instalatiile implicate, diagrama proceselor cu marcarea punctelor de emisii, nivele de emisii din fiecare punct

In cadrul Diviziei WRO se produc armaturi pentru volane de directie si volane de directie. Capacitatea de productie este de 18000 armaturi/zi sunt realizate cu 8 masini de injectie si de 12600 volane/zi realizate cu 5 masini de turnare spuma poliuretanica. Un procent de cca. 40% din acestea sunt acoperite cu piele pe 37 linii de imbracare in piele a volanelor respectiv 2 linii de montare subansamble pe volan.
Regimul de lucru este 24 ore/zi, 5 zile/saptamana, 252 zile/an.

Pentru desfasurarea activitatii de productie societatea are urmatoare dotări:
linii de turnare magneziu (fabricare armaturi) 8 buc si prelucrari metalice ;
linii de injectie spuma poliuretanica 5 buc;
linii de coasere/lipire piele;
linii de asamblare componente electrice pe volan;

Capacitatea maxima de topire este data de capacitatea maxima a cuptoarelor cu inductie (7 buc) si anume de 250 kg/h/cuptor. Regimul de functionare al acestor cuptoare este continuu (20 h/zi). In aceste conditii capacitatea de productie depaseste 20 t/zi (cca. 42 t/zi) capacitate care face ca aceasta activitate sa intre sub incidenta Directivei IPPC (legea 278/2013 anexa 1).

In cadrul instalatiilor de injectie spuma poliuretanica consumul de solvanti organici cu continut de compusi organici volatili (calculat in cadrul Bilantului masic de solventi), depaseste valoarea de prag ***de 5 tone/an*** , prevazuta in **anexa nr.7 L 278/2013 partea a 2-a.** ***punctul 8,*** Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, tesaturilor, filmului si hirtiei.

Cantitatea de solvent organic cu continut de COV din preparatele utilizate pentru operatii de acoperire este de 36.42 t/an.

Productia in cadrul diviziei WRO consta in fabricarea volanelor pentru diverse marci de masini
Partile componente ale volanului sunt:

- Armatura se magneziu
- Armatura spongioasa
- Volan captusit asamblat
- Volan finisat

Principalele etape ale procesului de productie din cadrul Diviziei WRO sunt:
- Fabricare armatura de magneziu prin topire lingouri de Mg si turnare sub presiune
- Prelucrare armatura
- Fabricare volane prin turnare spuma poliuretanica
- Finisare/captusire cu piele si accesorizare

Fabricare armaturi pentru volane

Utilajul principal in realizarea armaturilor este cuptorul de topire cu instaiatia de injecţie

aferenta.

Cuptorul de topit magneziu este modelul MDO250E are o capacitate maxima de producţie de 250 kg/h. Alimentarea cuptorului cu lingourile de magneziu se face manual. Cuptorul de topire este electric, cu inducţie, si are urmatoarele caracteristici:

- Capacitate maxima de producţie: 250 kg/h;
- Gaz de protectie: Azot/Bioxid de sulf; %S02 1-1.5;

Sunt montate 8 cuptoare de topit magneziu cu inducţie a căror capacitate maxima de producţie zilnica este de 48 tone, conform specificaţiilor tehnice.

Fabricare volane

Utilajul principal de fabricare a volanelor este instalatia de turnare spuma poliuretanica; sunt in functiune sase instalatii de turnare. Fiecare instalatie are opt posturi de lucru. Capacitatea maxima de productie a unei instalatii este de 100 volane/ora.

Dupa realizarea volanului pe armatura de magneziu se face echiparea acestuia in functie de solicitari, fie prin imbracarea cu piele si accesorizare fie numai prin aplicarea componentelor.

Pe terenul de amplasament al societatii exista reţele de gaze naturale, electrice, apa potabila, apa menajera, si canalizare pentru apa menajera si pluviala, reţele de telecomunicaţii si TV. Racordarea la utilitati: apa, canal, energie electrica, se face din reţeaua locala existenta.

Energia electrica

Energia electrica este utilizata in principal la acţionarea utilajelor si a instalaţiilor din cadrul halei de producţie precum si la iluminatul intern si extern.

Alimentarea cu energie electrica se face din posturile de transformare existente. Exista in dotare doua generatoare, unul dintre generatoare are o putere de 80KW, iar cel de-al doilea cu o putere maxima de 200 KW..

Gaz metan

Consumatorii de gaz metan sunt: centrala termica tip HOVAL de 1150 kw (prevazuta cu doua cazane) care asigura incalzirea pentru hala veche si apa calda pentru intreaga societate si 12 aeroterme Tip: EOLO 140AC pentru icalzirea halei noi DC

Apa

Alimentarea cu apa a obiectivului se face printr-un branşament la conducta de alimentare din zona (Str. Armata Romana), apa fiind folosita in scop igienico-sanitar si pentru uz tehnologic in cadrul procesului de turnare magneziu, ca apa de racire in instalatii cu circuit inchis, apa de curatire-degresare intr-o masina de spalat si ca apa pentru stingerea incendiilor.

Alimentarea cu apa pentru nevoi igienico-sanitare si tehnologice se face din reteaua de distributie centralizata stradala, in baza contractului de furnizare/prestare a serviciului alimentare cu apa si canalizare nr. 7/004 din 13.06.2012, emis de catre S.C GOSPODARIE COMUNALA SA SF. GHEORGHE.

Aer comprimat

Aerul comprimat este realizat cu ajutorul a patru compresoare ATLAS COPCO amplasate intr-o zona lingă centrala termica

Transportul si circulaţia in interiorul întreprinderii

Transportul in interiorul halei se face cu ajutorul electrocarelor. Transportul pieselor de pe rafturile de depozitare la bancurile de lucru se realizeaza cu carucioare speciale pentru piese, actionate manual.

1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica

. Suprafata totala ocupata de divizia WRO apartinind SC"AUTOLIV ROMANIA"SRL este de 37000 mp, din care suprafata construita este de 14867.68 mp. Restul suprafetelor este ocupat de cai de acces, platforme, parcari si spatii verzi.

Suprafata construita are in componenta urmatoarele:

Cladirea principala

- Spatii admininistrative : birouri, holuri, de acces, hol de asteptare, grupuri sanitare, sala de mese, oficiu, vestiare, cabinet medical
- Spatii de productie si de depozitare:
  - Sectia fabricare armaturi dotate cu 8 linii de turnare magneziu alcatuite din :

8 Cuptoare de inductie pentru topirea magneziului;
8 Instalatii de turnare prin injectie ;

- Sectia de fabricare volane :

5 linii de injectie spuma poliuretanica, cu opt posturi de turnare fiecare;
(800 buc./schimb/post de turnare).

-linii de coasere/lipire piele pe volan ;
-linii de asamblare componente electrice pe volan
-depozit de materii prime si subansamble
-depozit de materiale chimice ;
-atelier de mix vopsele ;
-atelier pregatire piele
-hala compresoare;
-centrala termica cu 2 cazane Hoval de 1150 kW;
-laboratoare pentru controlul calitatii, inclusiv laboratorul radiologic ;
-atelier de mentenanta

Hala noua cuprinzand: spatiile de productie (in prezent 3 linii de topire turnare Mg urmind ca la finalizarea investitiei sa fie montate 12 linii); spatii auxiliare productie; depozit de Mg, depozit produse finite; grupuri sanitare ; birouri ; laborator pentru controlul calitatii/prelucrare date.

Platformele si dotarile din afara spatiului construit sunt :

Platforma betonata pentru rezervorul de azot lichid de 20 mc;

- Platforma betonata pentru amplasarea containerelor pentru deseuri;
- Statie de pompare nr. 1 cu rezervor de incendiu subteran de 218 mc;
- Statie de pompare nr. 2 cu rezervor de incendiu suprateran de 750 mc;
- Platforma betonata, zona depozitare deseuri periculoase;
- Cai de acces, parcari platforme pentru deseuri pe care sunt amplasate containerele de colectat deseuri, spatii verzi ;

▪ Mijloace de transport intern :
- carucioare manuale ;
- electrocare, stivuitoare.

Noua divizie a SC AUTOLIV ROMANIA SRL, Diviaia WRO amplasata la Sf. Gheorghe a inceput sa produca in a doua jumatate a anului 2012 si a creat pana in prezent peste 1500 de noi locuri de munca.

Divizia WRO din cadrul SC AUTOLIV ROMANIA SRL a fost dezvoltata in fosta fabrica de pantaloni de unde au fost preluati muncitori cu experienta in cusatorie, muncitori cu experienta in industrie, specialisti in domeniul turnatoriei si injectarii, mecanici si ingineri de proces, mentenanta, calitate, logistica si multe altele". In actuala sectie de productie a Diviziei WRO a functionat fabrica de textile SC LRO SRL care in prezent isi desfasoara activitatea pe un amplasament invecinat la o capacitate de productie redusa. Conform informatiilor, inainte de infiintarea acestei societati terenul aferent a avut functionalitate de teren agricol.

Terenul apartine SC AUTOLIV ROMANIA SRL: si nu are semnalata poluare istorica.

1.2 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)

Locatia a fost aleasa in functie de necesitatile de personal luindu-se in considerare experienta in cusatorie a muncitorilor din zona.

Au fost luate in considerare alternative privind:

- amplasarea utilajelor si a fluxurilor tehnologice in cadrul halei existente

Alegerea variantei optime de amplasare a utilajelor s-a facut tinind cont de traseele din cadrul fluxurilor tehnologice si de interactiunea dintre ele.

Alegerea utilajelor din cadrul fluxurilor tehnologice a fost facuta in concordanta cu cele mai bune tehnici in domeniul turnarii neferoase si fabricare spume poliuretanice.

Au fost amenajate spatii de depozitare in concordanta cu cele mai bune tehnici in domeniu si cu fisele de securitate ale preparatelor depozitate

Pentru procesul de productie a fost aleasa varianta optima in functie de urmatoarele criterii:

optimizarea productiei;
economisirea de materiale si energie;
optimizarea impactului asupra mediului

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Societatea este organizata ca o societate comerciala cu raspundere limitata

3. INTRARI DE MATERIALE

3.1 Selectia materiilor prime

Materia prima de baza pentru ***fabricarea armaturilor pentru volane*** este magneziul Aliajul care folosit la AUTOLIV ROMANIA Divizia WRO este AM50 si AM60

Lingourile de magneziu sunt aprovizionate si depozitate pe paleti intr-o incapere speciala.

Pe linga aceste materii prime mai sunt utilizate o serie de materiale auxiliare cum sunt: Gaz de acoperire (amestec azot si bioxid de sulf), uleiuri de ungere matrita, piston, agenti de curatare, detergenti industriali, lichid racire. Toate materiaalele auxiliare sunt depozitate corespunzator fiselor de securitate in ambalajele originale intr-un depozit special amenajat.

Pentru ***fabricarea volanelor***, materiile prime constau din izocianat de metil si poliol care constituie materialul de turnare, din role de piele cu care se acopera volanul si din diverse componente pentru montaj. Materiile prime sunt depozitate in depozite speciale.

Formele sunt montate in cele opt posturi de lucru ale instalatiei. Inainte de turnare matrita este unsa prin pulverizare, curatata si pulverizata cu vopsea. Toate aceste operatii se efectueaza cu pistoale de pulverizare in cabinele de lucru (opt/instalatie) care sunt prevazute cu filtre de carton, hirtie si fibra ceramica in tavan si pe peretele din fata. Absorbtia aerului cu noxe se face prin aceste filtre cu ventilatoare si evacuare prin opt cosuri de dispesie, cite unul pentru fiecare cabina de lucru, pe acoperis. Pentru retinerea compusilor organici volatili s-au prevazut filtre cu carbune activ cu o eficienta de retinere de 99%. (In prima etapa va fi dotata cu astfel de filtre instalatia 1 de spumare urnind ca pina la finalizarea investitiei sa fie dotate toate instalatiile).

Pe linga aceste materii prime se mai utilizeaza in instalatiile de injectie spuma poliuretanica: vopsele, diluanti, agent de intarire, coloranti, produse de curatare, ulei hidraulic, glicol.

Toate chimicalele folosite sunt depozitate in ambalajele originale conform prescriptiilor

din fisele de securitate, intr-o magazie speciala prevazuta cu pardoseala din rasini epoxidice si basa de colectare, aerisire, sistem de incalzire.

Separat pe fluxuri independente are loc pregatirea vopselei, a materialului de injectie si fabricarea garniturilor de etansare.

Linia de acoperire cu piele a volanelor cuprinde urmatoarele etape:
Pielea de vita este depozitata in straturi intr-o magazie speciala.
Depozitarea pieilor si a bobinelor necesare operatiei de captusire a volanelor se face intr-o incapere speciala, unde sunt asigurate toate conditiile necesare.
Dupa captusirea volanelor in functie de tipul volanului si de solicitari se face echiparea acestora cu diferite componente (componente electonice, butoane, elemente decorative), operatii efectuate la mese de lucru manual sau semiautomat pe masini speciale. Componentele care sunt asamblate sunt aduse in cutii cu carucioarele din magazia de materiale si depuse in dreptul posturilor de lucru.

Materiile prime principale folosite in procesul de productie constau din lingouri de magneziu, izocianat de metil si poliol care constituie materialul de turnare, din role de piele cu care se acopera volanul si din diverse componente pentru montaj.

Depozitarea materiilor prime se face selectiv, in spatii de depozitare special amenajate, in incinta unitatii.

Magazia mare are o suprafata construita de 1176 mp, iar pardoseala este protejata cu vopsea epoxidica. Cladirea cuprinde spatii amenajate pentru:

-receptie materiale

-depozitare componente (suruburi, componente electrice, componente din plastic, etichete, ata de cusut)

-depozitare produse finite

-livrare

-depozitare piele

Componentele se depoziteaza paletizat, in ambalajele originale, pe rafturi.

Produsele finite se depoziteaza de asemenea paletizat, ambalate in containerele clientului, sau in cutii de carton.

Pentru piele s-a amenajat un depozit special, cu atmosfera controlata (temperatura si umiditate). Pielea se depoziteaza pe rafturi, paletizat, sub diferite forme (taiata, netaiata, impachetata etc.). inainte de a fi depozitata, pielea se tine in tr-un spatiu special, in carantina, pina i se fac analizele de conformitate.

Depozitul de magneziu este prevazut cu aerisire, are pardoseala protejata cu rasina epoxidica si este dotat cu stingatoare speciale pentru magneziu. Spatiul de depozitare este dotat cu rafturi. Lingourile de magneziu se depoziteaza paletizat, dupa tipul aliajului.

Magazia de chimicale cuprinde doua compartimente, unul pentru depozitare izocianat si celalalt pentru depozitare poliol (este in curs de amenajare depozitarea in rezervoare de 25 mc pentru poliol si izocianat in cadrul acestei magazii si alimentarea automata a instalatiilor de spumare). Pardoseala protejata cu vopsea epoxidica este prevazuta cu cuve de retentie pentru colectarea scurgerilor accidentale. Adezivul si vopseaua se depoziteaza corespunzator fiselor de securitate intr-o magazie linga icaperea mix vopsele..

Depozitul de butelii consta dintr-un spatiu delimitat si securizat, cu ingradire metalica si policarbonat. Este prevazut cu rastele pentru butelii sub presiune. Acest depozit este amplasat in exteriorul cladirilor, linga spatiul acoperit destinat depozitarii deseurilor.

Tinind cont de faptul ca in urma calculelor pe categorii de pericole ($\sum$ cantitatea existenta in unitate / cantitatea relevanta pentru limita inferioara, pentru toate categoriile de STP) coeficientul rezultat este < 1 pentru oricare dintre sumele obtinute, unitatea nu intra sub incidenta HG 804/2007 (Directiva SEVESO) privind controlul asupra pericolelor de accident major in care sunt implicate substante periculoase.

Activitatea vopsire din cadrul instalatiilor de injectie spuma poliuretanica depaseste

valoarea de prag pentru consumul de solventi cu continut de compusi organici volatili, ***36.42>5 tone/an*** , prevazuta in **anexa nr.7 L 278/2013 partea a 2-a.** ***punctul 8,*** Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, tesaturilor, filmului si hirtiei.

3.2 Cerintele BAT

La alegerea instalatiilor au fost luate in considerare cerintele BAT referitoare la:
Managementul de mediu
Monitorizare
Stocarea substatelor chimice in rezervoare cu manta, cuve de retentie
Tehnici pentru reducerea consumurilor de materiale şi de energie.
Indepartarea noxelor din gazele reziduale
Recducerea consumului de apa prin recircularea apelor
Gestionarea corespunzătoare a deşeurilor generate.
Cerinte BAT generale:
Reducerea consumurilor energetice si de combustibil
Reducerea cantitatii de deseuri, tratarea deseurilor
Recuperarea deseurilor in procesul tehnologic
Tinerea evidentei si a gestiunii deseurilor
Utilizarea unor echipamente eficiente pentru optimizarea procesului de control
Echiparea utilajelor cu filtre electrostatice, filtre umede, filtre pentru retinerea COV-urilor, a pulberilor etc
Recircularea apelor de racire si a apelor de spalare

BAT este de a implementa si a adera la un Sistem de Management de Mediu (SMM) care include, după caz, la circumstanțele individuale, următoarele caracteristici:
- Definirea unei politici de mediu pentru instalarea de top management (angajament din top managementul este considerat ca o condiție prealabilă pentru o aplicație de succes de alte caracteristici ale EMS)
- Planificarea si stabilirea procedurilor necesare
- Punerea în aplicare a procedurilor, acordând o atenție deosebită
• Structura si responsabilitate
• instruire, conștientizare și competență
• comunicare
• Implicarea angajaților
• documentație
• Controlul eficient proces
• program de întreținere
• pregătirea, intervenția
• respectarea de salvgardare cu legislația de mediu.
- Performanță verificarea si luarea de măsuri corective, acordând o atenție deosebită
• monitorizare și măsurare (a se vedea, de asemenea, documentul de referință privind monitorizarea Emisii)
• acțiuni corective si preventive
• întreținere a înregistrărilor
• independent (unde este posibil), audit intern, în scopul de a determina dacă sau nu sistemul de management de mediu în conformitate cu dispozițiile prevăzute si a fost implementate si întreținute în mod corespunzător.
- Analiză de top management.
Trei alte caracteristici, care pot completa treptată de mai sus, sunt considerate ca fiind de sprijin

măsuri. Cu toate acestea, absența lor nu este, în general, în contradicție cu BAT. aceste trei pași suplimentari sunt:
- Având în procedura sistemului de management de mediu și audit examinate si validate de către un organism de certificare acreditat sau de un verificator externă EMS
- Elaborarea și publicarea (si, eventual, validare externă) de un mediu obișnuit declarație care descrie toate aspectele de mediu semnificative ale instalației, permițând pentru comparație de la an la an, în raport cu obiectivele și țintele de mediu, precum și cu valori de referință sectoriale, după caz
- Punerea în aplicare si respectarea unui sistem voluntar acceptat la nivel internațional, cum ar fi EMAS si EN ISO 14001: 1996. Acest pas voluntar ar putea da credibilitate mai mare la EMS. În special EMAS, care întruchipează toate caracteristicile menționate mai sus, dă mai mare credibilitate. Cu toate acestea, sisteme nestandardizate pot fi, în principiu, la fel de eficiente cu condiția ca acestea să fie concepute si puse în aplicare în mod corespunzător.
În mod specific pentru sectorul de turnătorie, este de asemenea important să se ia în considerare următorul potențial caracteristici ale EMS:
- Impactul asupra mediului de eventuala dezafectare a unității în faza de proiectarea unei noi fabrici
- Dezvoltarea de tehnologii curate
- În cazul în care este posibil, aplicarea benchmarking sectoriale în mod regulat, inclusiv
de eficiență energetică si de conservare a energiei activitati, alegerea materialelor de intrare, emisiile de aer, evacuările de apă, consumul de apă si generarea de deșeuri.

Dezafectarea
BAT este de a aplica toate măsurile necesare pentru a preveni poluarea la dezafectare. Acestea includ:
- Minimizarea riscurilor ulterioare și costurile de proiectare atent la faza de proiectare inițială
- Elaborarea și implementarea unui program de îmbunătățire pentru instalațiile existente
- Dezvoltarea și menținerea unui plan de închidere site-ul pentru instalațiile noi si existente.
In aceste măsuri, cel puțin următoarele părți de proces sunt considerate: rezervoare, vase, conducte, izolare, lagune si depozite de deșeuri.

Modul in care tehnica aplicata la Divizia WRO respecta cele mai bune tehnici in domeniu pentru activitatea de turnatorie BAT ***Reference Document on best techniques in the Smitheries and Foundries Industry*** este prezerntat in continuare.

Topirea se face in cuptoare cu inductie fara miez cu creuzet
-timp de topire (durata sarja) 1 ora.
-capacitate 250 Kg/h
-temperatura de topire:680°C
- Caldura nu este recuperata nefiind relevant d.p.d.v. economic
Consum energetic: 600 Kwh /1tona incarcatura
In cadrul cuptoarelor de topire se foloseste ca agent de acoperire un amestec azot/bioxid de sulf 1-1.5% SO2
Cuptoarele de topire au un proces bine definit operatiile de incarcare se fac rapid, exista atmosfera protectoare deasupra topiturii iar pierderile de energie sunt minime
Gazul de acoperire este cu amestec de SO2 si azot.
Emisiile de SO2 si de pulberi sunt reduse si se incadreaza in limitele admisibile
-Este utilizata turnarea prin injectie la presiune ridicata:
-Masini de injectie tip AGRATI-AEE
temperatura topiturii este de 650°C

Forme de turnare:
-Turnarea se face in forme de otel refolosibile, cochile (permanenete), motiv pentru care nu sunt emisii specifice turnatoriilor care produc forme de turnare si miezuri de nisip
Se folosesc doar lingouri de magneziu cu o puritate ridicata motiv pentru care emisiile de oxizi din impuritati este nesemnificativ
Captarea gazelor reziduale la cuptoarele cu inductie:
-Ventialtie generala hala
Depozitare
-Depozitarea materiilor prime se face in zona special amenajata, betonata si acoperita, pe tipuri de materiale in boxpaleti sau ambalaje originale
Sunt utilizate sisteme de racire cu circuit inchis, in conformitate cu BAT.
Deseurile apoase rezultate de la racirea armaturilor sunt colectate separat in recipienti autorizati, etansi si eliminate prin firme acreditate.
Nu rezulta ape industriale uzate.
Este tinuta evidenta gestiunii deseurilor
Rezulta deseuri de zgura. Acestea vor fi valorificate prin procedee chimice
Temperatura de topire fiind redusa prezinta avantajul unor cantitati reduse de emisii care ar apare la temperaturi mai mari.
Rezulta <20 kg/zgura/tona de metal
Se fac masuratori periodice pentru pulberile totale si SO2 la gurile de ventilatie a halei DC
Este tinuta strict gestiunea deseurilor
Instalatiile sunt verificate in permanenta pentru detectarea neconformitatilor

Analizind recomandarile generale BAT-BREF descrise in documentatia ***Reference Document on Best Available Techniques in the Production of Polymers*** August 2007 se desprind urmatoarele concluzii:
- Tehnica aplicata la SC AUTOLIV ROMANIA Divizia WRO pentru fabricarea spumei poliuretanice este in concordanta cu cele in recomandarile generale BAT-BREF tinind cont ca procesul de polimerizare se desfasoara intr-un sistem inchis respectiv instalatiile de injectie spuma poliuretanica.
- Procesul de productie este optimizat
- Depozitarea materiilor prime se face deasemenea in concordanta cu cele mai bune tehnici in spatii bine delimitate, protejate si ventilate.
- Se face monitorizare a emisiilor si la locul de munca

3.3 Auditul privind minimizarea deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)

Tehnologia de fabricatie este de ultima generatie si instalatiile sunt performante cu emisii si consumuri reduse

3.4 Utilizarea apei

Alimentarea cu apa a halei de productie pentru nevoi igienico-sanitare si tehnologice se face din reteaua de distributie centralizata stradala, in baza contractului de furnizare/prestare a serviciului alimentare cu apa si canalizare nr. 7/004 din 13.06.2012, emis de catre S.C GOSPODARIE COMUNALA SA SF. GHEORGHE.
Alimentarea cu apa a obiectivului se face printr-un branşament la conducta de alimentare din zona (Str. Armata Romana), apa fiind folosita in scop igienico-sanitar si pentru uz tehnologic in cadrul procesului de turnare magneziu, ca apa de racire in instalatii cu circuit inchis, apa de curatire-degresare intr-o masina de spalat si ca apa pentru stingerea incendiilor.

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

Descrierea proceselor de productie

Fabricare armaturi de Mg (din aliaje de Mg tip AM60B sau de tip AM50A, care contine 5,3% Al, 0,16% Zn, 0,35% Mn si impuritati de Cu, Si, Fe, Ni) Utilajul principal in realizarea armaturilor este cuptorul de topire cu instalatia de injectie aferenta. Procesul cuprinde urmatoarele etape:

- Etuvare (uscare in cuptor la 230 °C timp de 40 min)
- Topire (in cuptoare cu inductie, la temperatura de 680°C, protejata cu un amestec gaze cu o densitate mai mare decat aerul, Azot (98,5-99%) si Bioxid de sulf (1-1,5 %)
- Matritare (masina de injectie - stropirea matritei de otel (preincalzite la cca. 180°C)cu un amestec de 98% apa si £% agent de demulare)
- Injectie (Transferul riiagneziului topit din cuptor in masina de injectie prin jgheab si babar, si injectarea acestuia in matrita la o presiune de cca. 900 kgf/cm2; solidificarea piesei intre 5-10 secunde (matrita preia caldura armaturii); deschiderea matritei la 180°C;
- Racire (introducerea piesei intr-un bazin cu apa pentru racire (intre 40- 50 °C)
- Taiere (taierea bavurilor cu o presa de taiere)
- Brosare (imprimarea de caneluri in piese - armaturi - cu un dispozitiv de brosare)
- Prelucrare (anumite armaturi necesita operatii de prelucrare - gaurire, filetare, frezare, nituire)
- Degresare (se efectueaza intr-o masina de spalat automata - acoperirea cu spuma necesita o armatura fara grasime. Armaturile sunt testate cu apa colorata
- Control:
  - vizual care se efectueaza pentru 100% din piese;
  - control dimensional care se efectueaza in etapele cheie ale producerii armaturii
- Depozitare: in vederea acoperirii cu spuma poliuretanica

Intretinere matrite: demontare matrita; curatare cu ultrasunete; uscare si protectie; verificare; reparare matrite defecte; depozitare

Fabricare volane (acoperirea armaturilor cu un invelis de spuma poliuretanica) cuprinde urmatoarele etape:

- Stopirea matritei cu vopsea de culoare ceruta (optional), operatiune efectuata manual cu pistoale de pulverizare
- Fixarea armaturii in matrita
- Inchiderea matritei, timp de cca. 2 minute
- Introducrea amestecului de poliol - izocianat, in matrita masinii de injectie PU
- Inchiderea matritei, timp de cca. 2 minute
- Dabavurare manuala
- Depozitare in depozitul de produse finite

Captusire cu piele si echipare volane

Aceasta operatiune se efectueaza pentru cca 40 % din productia totala si cuprinde urmatoarele etape:

- Extinderea pieilor cu 4% pe dimensiunile X/Y cu ajutorul unei masini de intindere.
- Verificarea integritatii pieilor si marcarea defectelor cu creta
- Decuparea cu ajutorul masinilor de stantat numai a portiunilor conforme, restul se va elimina ca deseu.
- Coaserea bucatilor decupate cu ajutorul masinilor de cusut pentru obtinerea buclei de piele care urmeaza a fi lipita pe volan.
- Zgarierea manuala a suprafetei volanului cu hartie abraziva, pentru cresterea aderentei
- Aplicarea adezivului (adeziv pe baza de apa cu continut redus de compusi organici volatili) in interiorul buclei de piele si pe volan
  - Imbracarea manuala a volanului cu bucla piele
  - Coaserea manuala a volanelor
  - Finisarea cu aer cald pentru indepartarea anumitor riduri din piele.
  - Echiparea cu diferite componente (electonice, butoane, elemente decorative), efectuate manual la mese de lucru, sau semiautomat pe masini speciale.
  - Verificarea vizuala a fiecarui volan

- Ambalarea individuala in cutii de carton si depozitarea, in vederea valorificarii

Programul de functionare - ore/zi, zile/sapatamina, zile/an;
- 5 zile/saptamana, 24 ore/zi, 252 zile/an

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

Principalele emisii in atmosfera rezultate din activitatile de productie desfasurate la SC "AUTOLIV ROMANIA" SRL Divizia WRO cuprind urmatoarele substante poluante:

Gaze de ardere: CO_2, CO, SO_2, NO_x, rezultate la arderea combustibilului gazos in centrala termica

Pulberi totale provenite de la diversele faze de productie pe liniile de injectie spuma poliuretanica (PU) si topire, turnare magneziu (DC)

Ceata de picaturi de ulei de la atelierul de topire-turnare magneziu (DC)

COV rezultati de la cabinele de lucru din cadrul instalatiilor PU

Oxizi de sulf si de azot rezultati de la liniile topire-turnare magneziu DC

In urma masuratorilor la emisie pentru fiecare categorie de noxa in parte, se constata urmatoarele:

Au fost facute determinari ale emisiilor de COV la cosurile de dispersie a instalatiilor de turnare spuma poliuretanica

Din rezultatele analizelor se desprind urmatoarele concluzii:

-Emisiile de COV atunci cind se utilizeaza solventi pe baza de apa sunt sub limita de detectie a aparatului.

-Cand solventii utilizati sunt pe baza de compusi organici volatili emisile sunt si peste 50 mgC/mc pentru un cos de dispersie.

Cabinele de lucru ale instalatiilor de injectie spuma poliuretanica sunt prevazute cu filtre care retin pulberile totale de vopsea (implicit si o parte din Compusii organici), motiv pentru care emisiile de pulberi totale masurate la cosul de dispersie se incadreaza in valoarea VLE conform ord. 462/93.

Pentru retinerea compusilor organici volatili toate masinile de spumare vor fi echipate cu filtre cu carbune activ pentru retinere COV si pulberi a caror randament este de 99%.

Pentru determinarea noxelor din atelierul de topire, turnare magneziu prevazut cu sase sisteme de aerisire fortata in tavan (deasupra instalatiilor) au fost facute determinari la gurile de evacuare a ventilatiilor. Au fost urmarite noxele specifice si cele recomandate in programul de monitorizare aferent autorizatiei de mediu. Deoarece aliajele de Mg folosite au o puritate ridicata iar cuptoarele de topire sunt cu inductie, emisiile in atmosfera rezultate nu sunt semnificative.

Concentratiile de noxe inregistrate nu depasesc limitele admisibile.

Se monitorizeaza in permanenta noxele specifice la locul de munca (pulberi, SO_2)

Emisiile de gaze arse rezultate de la arderea gazului metan in cazanele centralei termice se incadreaza in limitele admisibile conform ord.462/93 pentru toti indicatorii analizati.

Calitatea apelor

Rezultatele obtinute la caracterizarea efluentilor finali evacuati de pe amplasmentul S.C AUTOLIV ROMANIA "SRL Divizia WRO. au evidentiat faptul ca in efluentii evacuati in canalizarea oraseneasca Sfantu Gheorghe indicatorii analizati se incadreaza in limitele NTPA 002 din cadrul HG 188/2002, modificata si completata cu HG 352/2005, pentru evacuarile in canalizarea urbana.

Existenţa unui separator de produse petroliere pentru apele pluviale de pe drumuri si platforme face ca impactul activitatilor, care se desfăşura în cadrul obiectivului analizat, asupra calităţii apelor subterane şi a apelor de suprafaţa din zona, sa fie redus.

Calitatea solurilor

Investigatiile realizate asupra factorului de mediu sol au urmarit evaluarea nivelului initial de poluare din zona de amplasament a societatii.

Rezultatele determinarilor analitice pentru proba de sol prelevata din incinta societatii comparativ cu limitele normate pentru soluri cu folosinta mai putin sensibila au demonstrat ca nu exista depasiri la nici unul din indicatorii analizati.

În cazul exploatării normale a in intalatiilor, şi respectarea instrucţiunilor de manevrare, transport şi utilizare a produselor chimice şi deşeurilor solul şi subsolul nu va fi poluat.

În acest context, se poate concluziona că: activitatea care se desfăşoara pe amplasamentul analizat are un impact redus asupra factorului de mediu sol şi subsol.

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

La SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO se pune accent, atit pe sortarea riguroasa a deseurilor, catalogarea lor, cit si pe eliminarea lor corecta in conformitate cu legislatia in vigoare. Eliminarea tuturor tipurilor de deseuri nereutilizabile se face prin firme specializate, cu care sunt incheiate contracte ferme.

Deseurile rezultate in cadrul SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO sunt :

deseuri industriale

deseuri menajere.

Colectarea deseurilor la locul de producere al acestora se face in functie de caracteristicile deseurilor. Astfel, deseurile din piele se colecteaza in cutii din material plastic, deseurile de vopsea, de lichide de spalare, de poliol si de izocianat se colecteaza in recipienti metalici, deseurile contaminate se colecteaza in pubele si in recipienti metalici, deseurile de carton, de material plastic si menajere se colecteaza in pubele din material plastic.

Fabricile grupului AUTOLIV au standarde ridicate în ceea ce priveşte protecţia mediului. O parte a acţiunilor legate de gestiunea deşeurilor o reprezintă în primul rând preocuparea pentru reducerea cantităţii de deşeuri generate, în al doilea rând, pentru valorificarea acestora şi, ca ultimă alternativă, eliminarea finală pentru cele pentru care nu sunt soluţii de valorificare.

Chiar de la început, în S.C. AUTOLIV România SRL s-a organizat colectarea separată a deşeurilor la locurile unde sunt generate: în birouri sau hale de producţie. Pentru amplasarea containerelor mari destinate depozitării deşeurilor preluate din birouri şi hale s-au construit platforme de deşeuri în exteriorul halelor de producţie.

Pentru a reduce numărul de transporturi al deşeurilor s-au instalat prese de balotare pentru deseuri de hârtie curată şi carton,deşeuri de plastic si deseuri menajere

7. ENERGIE

Principalele utilitati din cadrul SC AUTOLIV ROMANIA SRL si consumurile lor sunt prezentate in continuare:

Nr. Crt.	UTILITATI	U.M.	CONSUM ANUAL	
			2014	ian-sept 2015
1	Gaz metan	Nmc	239343	169331
2	Energie electrica	MWh	3209.2	7729.4
3	Apa	mc	6336	8181

Pe terenul de amplasament al construcţiei exista reţele de gaze naturale, electrice, apa potabila, apa menajera, si canalizare pentru apa menajera si pluviala, reţele de telecomunicaţii si TV. Racordarea la utilitati: apa, canal, energie electrica, se face din reţeaua locala existenta.

Energia electrica

Energia electrica este utilizata in principal la acţionarea utilajelor si a instalaţiilor din cadrul halei de producţie precum si la iluminatul intern si extern.

Alimentarea cu energie electrica se face din posturile de transformare existente. Exista in dotare doua generatoare, unul dintre generatoare are o putere de 80KW, iar cel de-al doilea cu o putere maxima de 200 KW.

Gaz metan

Consumatorii de gaz metan sunt

- centrala termica tip HOVAL de 1150 kw (prevazuta cu doua cazane) pentru incalzire si apa calda

-aerotermele Tip: EOLO 140AC -Putere termica max: 128 kw pentru incalzire hala noua

8. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

Nu este cazul

9. ZGOMOT SI VIBRATII

Impactul zgomotului poate fi semnificativ la anumite operatii pentru lucratori. In aceste conditii trebuiesc respectate normele de protectia muncii, personalul fiind dotat cu echipament corespunzator.

Toate utilajele generatoare de zgomot sunt amplasate in spatii inchise iar nivelul de zgomot, conform fiselor de utilaje, nu depaseste limita de 87dB(A).

In ceea ce priveste zgomotul la locul de munca si in urma investigatiilor efectuate pe teren, aceste valori sunt de cca. 70 -95 dB(A) in vecinatatea surselor.

Personalul are in dotare antifoane pentru protectia impotriva zgomotului la locul de munca.

Nivelul de zgomot produs pe amplasament este redus deoarece societatea este dotata cu tehnologie moderna, aliniata la normele europene din punct de vedere al performantelor si protectiei factorilor de mediu.

Activitatea se desfasoara, in general, in interiorul halei de productie, zgomotul perceput in afara acesteia fiind redus.

Nivelul de zgomot din afara cladirilor este redus si prin limitarea vitezei mijloacelor de transport in incinta fabricii si prin stabilirea intervalelor orare de primire respectiv livrare a marfurilor

Nivelul de zgomot pe perimetrul societatii nu depaseste valoarea limita de 65 dB(A) conform STAS 10009/88. Tinind cont ca societatea se afla amplasata intr-o zona mixta linga o strada de categoria III zgomotul datorat activitatii de productie nu influenteaza nivelul de zomot existent in zona.

10. MONITORIZARE

Pentru prevenirea si controlul integrat al poluarii, titularul de activitate va monitoriza nivelul emisiilor de poluanti pe fiecare componenta de mediu si va raporta informatiile solicitate catre autoritatea competenta, in conformitate cu legea protectiei mediului nr.195/2005.

Se efectueaza periodic masuratori de noxe la emisie pentru factorul de mediu aer conform cerintelor din Autorizatia de Mediu (pulberi, noxe din gaze de ardere, COV) de catre o firma acreditata. Deasemenea se determina anual imisiile de poluanti specifici activitatilor desfasurate pe amplasament.

Se efectueaza periodic, conform cerintelor din Notificarea de Gospodarire a Apelor, determinari ale indicatorilor apelor uzate evacuate in emisarul autorizat de catre o firma acreditata.

11. DEZAFECTARE

Nu se pune in prezent problema dezafectarii. In conditiile inchiderii activitatii din cadrul SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO principalele aspecte care vor fi avute in vedere sunt:

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor indiustriale si menajere;
- Spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;
- Intreruperea alimentarii cu energie electrica
- Intreruperea alimentarii cu gaz metan
- Dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente
- Colectarea pe categorii de deseuri a deseurilor rezultate din dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente si evacuarea prin firme autorizate
- Dezafectarea cladirilor si a constructiilor si eliminarea deseurilor
- Refacerea terenului pentru al aduce la starea initiala

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Obiectivul este amplasat in orasul Sfantu Gheorghe in fosta hala de productie a Fabricii de confectii textile SC LRO SRL, conform Planului de situatie si a Planului de incadrare in zona anexate.

Accesul in societate se face din strada Armata Romana, strada de categoria tehnica 3.

Adresa investitiei este urmatoarea:

Orasul Sfantu Gheorghe, str. Armata Romana, judetul Covasna

Vecinatatile amplasamentului:

Nord: strada Armata Romana, service auto si locuinte particulare

Est: teren agricol

Sud: societate DUNAPACK cu specific de fabricare ambalaje de carton

Vest: Societate confectii textile SC LRO SRL si firma colectare butelii

Coordonatele geografice ale amplasamentului studiat sunt:

Longitudine N 45º 86′ 56"

Latitudine E 25º 81′ 41"

Axe: X 56 33 22.98

Y 48 53 89.23

Delimitarea perimetrului amplasamentului care defineste zona de influenta a SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO din punct de vedere al emisiilor de poluanti atmosferici este pe o raza de 10 km (conform prevederilor Ordinului MAPM nr. 863/26.09.2002, daca inaltimea sursei de poluare este H < 40 m).

In interiorul acestei zone se afla urmatoarele arii protejate:

ROSCI0111 Mestecanisul de la Reci la cca. 11 km

ROSCI0329 Oltul Superior la cca 1 km

ROSPA0082 Muntii Bodoc-Baraolt la cca. 6 km

13. LIMITELE DE EMISIE

Limitele de emisie pentru noxele din gazele arse, pulberi totale, emisi gazoase organice si anorganice sunt conform

Ordinul 462/1993 - “Conditii tehnice privind protectia atmosferei”, “Norma metodologica privind determinarea emisiilor de poluanti in atmosfera, produsi de surse stationare”.

L 278/2013, *partea a 2-a anexa 7* privind stabilirea unor masuri pentru reducerea emisiilor de compusi organici volatili datorate utilizarii solventilor organici in anumite activitati

si instalatii,

Indicatorii efluentilor evacuati in canalizarea SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO se vor incadra in limitele NTPA 002 din cadrul HG 188/2002, modificata si completata cu HG 352/2005, pentru evacuarile in canalizarea urbana,

14. IMPACT

Factor de mediu AER

Deoarece la imsie nu este reglementata CMA pentru compusi organici volatili generali, conform legislatiei in vigoare, limita este depasita in cazul in care este sesizata olfactiv prezenta acestor compusi. Tinind cont ca societatea este amplasata intr-o zona mixta, in anumite conditii meteorologice si de functionare simultana a instalatiilor de injectie spuma poliuretanica cu solventi pe baza de COV, se apreciaza ca poate fi detectata olfactiv prezenta COV-urilor la locuintele din vecinatate.

Cabinele de lucru ale instalatiilor de injectie spuma poliuretanica sunt prevazute cu filtre care retin pulberile totale de vopsea (implicit si o parte din Compusii organici), motiv pentru care emisiile de pulberi totale masurate la coul de dispersie se incadreaza in valoarea VLE conform ord. 462/93.

Prin dotarea masinilor de spumare PU cu instalatii de reinere a compusilor organici volatili este eliminat riscul poluarii aerului cu astfel de noxe.

Factor de mediu APA

Din procesele tehnologice nu rezulta ape uzate tehnologice.

Principalii indicatorii de calitate ai apelor uzate (menajere si pluviale) la iesirea de pe amplasament, conform buletinelor de icercari realizate se incadreaza in limitele impuse conform NTPA 002/2005. Impactul asupra apelor este redus in conditiile intretinerii in buna stare a instalatiilor si retelelor de apa de pe amplasament.

Factor de mediu sol

În cazul exploatării normale a instalatiilor, şi respectarea instrucţiunilor de manevrare, transport şi utilizare a produselor chimice şi deşeurilor solul şi subsolul nu va fi poluat.

În acest context, se poate concluziona, că activitatea care se desfăşura pe amplasamentul analizat, are un impact redus asupra factorului de mediu sol şi subsol.

Poluarea sonora

Tinind cont de faptul ca majoritatea operatiilor din cadrul fluxurilor tehnologice se desfasoara, in interiorul unei platforme industriale si intr-o hala inchisa, se poate aprecia, ca nivelul de zgomot, nu influenteaza semnificativ, receptorii din zona amplasamentului analizat.

Impactul zgomotului poate fi semnificativ la anumite operatii pentru lucratori. Personalul muncitor din sectoarele cu nivel de zgomot mare, este dotat cu casti-antifoane.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Sunteti certificati conform ISO 14001 sau inregistrati conform EMAS (sau ambele) – daca da indicati aici numerele de certificare / inregistrare	Nu exista certificare ISO 14001 si nici inregistrare EMAS
Furnizati o organigrama de management in documentatia dumneavoastra de solicitare (indicati posturi si nu nume). Faceti aici referire la documentul pe care il veti atasa	

Daca sunteti sau nu certificat sau inregistrat asa cum a fost prezentat mai sus, trebuie sa completati casutele goale de mai jos. In general exista 2 optiuni pentru modul in care puteti raspunde la fiecare punct:

- Fie sa confirmati ca aveti in functiune un sistem de management atestat printr-un document si faceti referire la documentatia respectiva, astfel incat sa poata fi ulterior inspectata/auditata pe amplasament;
- Sau, daca nu aveti un un sistem de management atestat printr-un document, descrieti modul in care gestionati acest aspect. Introduceti *"a se vedea informatii suplimentare"* in coloana 4 si faceti descrierea intr-o casuta sub tabel.

Daca intentionati sa dobanditi un sistem atestat printr-un document, indicati in Coloana 3 data de la care acesta va fi valabil

	Cerinta caracteristica a BAT	**Da sau Nu**	**Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)**	**Responsibilitati** **Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta**
0	**1**	**2**	**3**	**4**
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	DA	Politica interna	Responsabil mediu
2	Aveti programe preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	DA	Mentenanta generala	Responsabil mentenanta
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de intretinere si revizie?	Da	Program de revizii si reparatii	Responsabil mentenanta
4	Performanta/acuratetea de monitorizare si masurare	Da	Cartea tehnica a utilajelor	Responsabil mentenanta

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	**1**	**2**	**3**	**4**
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta in domeniul mediului?	Da	-aer: ord. 462/93, STAS 12574/87; L 104/2011, L 278/2013 -zgomot: STAS 10009/88 -apa: NTPA 002/05	Responsabil cu Protectia Mediului
6	Aveti un sistem prin care stabiliti si mentineti un program de masurare si monitorizare a indicatorilor care sa permita revizuirea si imbunatatirea performantei?	Da	Plan de monitorizare	Responsabil cu Protectia Mediului
7	Aveti un plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale ?	Da		Responsabil cu Protectia Mediului
8	Daca raspunsul de mai sus este **DA** listati indicatorii principali folositi			
9	**Instruire** Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale; si care cuprinde urmatoarele elemente: • constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatie pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru; • constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si exceptionale; • constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare; • prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale; • constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire	Da	Sistemele de instruire vor deveni functionale in intervalul de doua luni de la emiterea autorizatiei integrate de mediu. Tot sistemul de instruire va fi inregistrat in documente cu regim intern.	Responsabil cu Protectia Mediului

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
10	Exista o declaratie clara a abilitatilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Fisa postului	Responsabil cu Protectia Mediului
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (daca exista) si in ce masura va conformati lor?	DA	Planuri de instruire	Responsabil cu Protectia Mediului
12	Aveti o procedura scrisa pentru manevrare, investigare, comunicare si raportare a incidentelor de neconformare actuala sau potentiala, incluzand luarea de masuri pentru reducerea oricarui impact produs si pentru initierea si aplicarea de masuri preventive si corective?	DA	Logistica pentru incidente	Responsabil cu Protectia Mediului
13	Aveti o procedura scrisa pentru evidenta, investigarea, comunicarea si raportarea sesizarilor privind protectia mediului incluzand luarea de masuri corective si de prevenire a repetarii?	Nu	Trim III 2016	Responsabil cu Protectia Mediului
14	Aveti in mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica daca toate activitatile sunt realizate in conformitate cu cerintele de mai sus? (Denumiti organismul de auditare)	DA		Responsabil cu Protectia Mediului - AUTOLIV ROMANIA
15	Frecventa acestora este de cel putin o data pe an?	DA		Responsabil cu Protectia Mediului - AUTOLIV ROMANIA
16	**Revizuirea si raportarea performantelor de mediu** Este demostrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza performanta de mediu si asigura luarea masurilor corespunzatoare atunci cand este necesar sa se garanteze ca sunt indeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu si ca acesta politica ramane relevanta? Denumiti postul cel mai important care are in sarcina analiza performantei de mediu	Partial	Cerinta nu este demonstrata printr-un document, dar performanta fata de toate cerintele legale este analizata periodic	Responsabil cu Protectia Mediului - AUTOLIV ROMANIA

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
17	Este demostrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf analizeaza progresul programelor de imbunatatire a calitatii mediului cel putin o data pe an?	Partial	Cerinta nu este demonstrata printr-un document, dar performanta fata de toate cerintele legale este analizata periodic	Responsabil cu Protectia Mediului - AUTOLIV ROMANIA
18	Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii, asa cum sunt cerute de IPPC:			
	• controlul schimbarii procesului in instalatie;	DA	Normele interne	Responsabil mentenanta
	• proiectarea si inspectarea noilor instalatii, echipamente sau altor proiecte importante;	DA	Nu exista o procedura oficiala dar consiliul de administratie impreuna cu Serviciul Tehnic sunt preocupate de mentinerea unor tehnici de productie de nivel inalt	Responsabil mentenanta
	• aprobarea de capital;	Nu	Nu exista o procedura oficiala dar exista preocuparea la nivel de conducere	Responsabil mentenanta
	• alocarea de resurse;	Nu	Nu exista o procedura oficiala dar exista preocuparea la nivel de conducere	Responsabil mentenanta
	• planificarea si programarea;	Nu	Nu exista o procedura oficiala dar exista preocuparea la nivel de conducere	Responsabil mentenanta
	• includerea aspectelor de mediu in procedurile normale de functionare;	Nu	Nu exista o procedura oficiala dar fiecare dintre persoanele responsabile sunt constiente de sarcinile lor ce decurg din conditiile de autorizare	Responsabil mentenanta
	• politica de achizitii;	Nu	Nu exista o procedura oficiala dar exista preocuparea la nivel de conducere	Responsabil mentenanta
	• evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate si nu cu cheltuielile (de regie).	DA		Serv. Contabilitate

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
19	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:			
	• informatii solicitate de Autoritatea de Reglementare; si	Da	Se intocmesc rapoartele anuale solicitate de catre autoritatea de reglementare, dar si informatii despre probleme de mediu mai largi ca de exemplu: transportul si reciclarea produselor, emisii in aer, apa,	Responsabil mentenanta
	• eficienta sistemului de management fata de obiectivele si scopurile companiei si imbunatatirile viitoare planificate.	Nu	Trim I 2016	Responsabil mentenanta
20	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	Nu		

Informatii suplimentare

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
Managementul documentatiei si registrelor Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente ale sistemului dumneavoastra de management dati informatiile solicitate.			
Politici			
Responsibilitati			
Tinte			
Evidentele de intretinere	Compartimentul Mecanic	Prin procese verbale, regulamente de exploatare si intretinere a echipamentului	Responsabil mentenanta

Proceduri	Birou tehnic	Prin procese verbale, proceduri	Responsabil Cu Protectia Mediului
Registrele de monitorizare			
Rezultatele auditurilor			
Rezultatele analizelor	Birou tehnic	Prin buletine de analiza	Responsabil Cu Protectia Mediului
Evidentele privind sesizarile si incidentele			
Evidentele privind instruirile	Birou tehnic	Fise de instruire	Responsabil Cu Protectia Mediului

3. INTRARI DE MATERIALE

3.1 Selectia materiilor prime

Utilizati acest tabel pentru a furniza o lista a principalelor materiale folosite, precum si a altora care pot avea un impact semnificativ asupra mediului. De asemenea aratati unde exista materiale alternative care au un impact mai mic asupra mediului si daca acestea sunt utilizate. Daca nu sunt utilizate, explicati de ce.

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R)[1]			Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)[2] Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	Componente periculose /Continut substante periculoase %	Periculo-zitate	Fraze de risc					
TURNARE MAGNEZIU								
AM 50	Aliaj de magneziu	Nu este clasificat ca periculos		200 t	In produs 60% In deseu 40%			A (ii), B, D Nu constituie risc
AM 60	Aliaj de magneziu	Nu este clasificat ca periculos		1.866 t	In produs 60% In deseu 40%			A(i) B, D Nu constituie risc
Azot	-azot lichid inghetat -100	Nu este clasificat ca periculos		300 kg	In aer			A(ii), D Nu constituie risc semnificativ
Dioxid de sulf	-bioxid de sulf -100	T,C	R23,R34	4.410 kg	In aer			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Grotan WS Plus - bactericid	-α,α', α "-Trimethyl-1,3,5-triazine-1,3,5(2H,4H,6H)-triethanol -74,8 -Pyridine-2-thiol-1-oxide, Sodium salt -1,1	Xn	R22, R36/38, R43, R52	120 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Safety-Lube® 7698	-Isotridecanol etoxilat < 2,5 -Dodec-1-ene 0,25 - 1	Xn	R52/53	24.000 l	In deseu In aer			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ

[1] Legea 451/2001 care implementeaza Directiva 67/548/EC privind clasificarea si etichetarea substantelor periculoase

[2] A Exista o zona de depozitare acoperita (i) sau complet ingradita (ii) B Exista un sistem de evacuare a aerului C Sunt incluse sisteme de drenare si tratare a lichidelor inainte de evacuare D Exista protectie impotriva inundatiilor sau de patrundere a apei de la stingerea incendiilor

Metalstar ASW-102	- Acid sulfuric <5	Nu este clasificat ca periculos	-	248 buc.	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Regor Clean 223	-2,2'-iminodiéthanol, diéthanolamine 0,1%≤ C <1% - Acide éthylène diamine tétra acétique, sel tétrasodique 1% ≤ C < 5% -Chlorure de méthyléthoxylate C12-C14alkyl méthylammonium 1% ≤ C < 5%	Xi	R36	4.800 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
B-Cool 655	-Amestec de acid boric(<5,5%) si etanol amino 5,0-15% -Eter carboxilat 1,0-4,9 -Acizi grasi, cu amestec de etanolamine 1,0-4,9 -Acid boric 1,0-2,9 -Oxazolidine derivative 1,0-4,9 -Isothiazolinones <0,25	Xi	R36/38, R52/53	100 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Protecalu MF	-	Nu este clasificat ca periculos	Fara fraze de risc	115 kg	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Cooper Easy	- Substance with a Community workplace exposure limit. 30-60%	Nu este clasificat ca periculos		72 kg	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
LINIEFABRICARE VOLANE								
Elastofoam* I 4510/136/LD Polyol	-etilenglicol >= 1 - <10 -N,N,N',N'-tetrametil-2,2'-oxibis(etilamina) >=0,1-<1	Nu este clasificat ca periculos		416.500 kg	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
BMW MATT BLACK W/B/IN-MOULD COATING - vopsea	-Urea formaldehyde poyner 1.0-2.5%	Nu este clasificat ca periculos		6.180 kg	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Iso 134/16 Isocyanate	-4,4'-diizocianat de difenilmetan >= 10 - <= 90	Xn	R20, R36/37/38, R40, R42/43, R48/20	390.070 kg	In deseu			A(i) B, C, D
SOMALAC CC755 TITAN SCHWARZ L81U VW- vopsea poliuretanica	-acetat de etil >= 50,00 - <= 100,00 -acetat de 2-metoxi-1-metiletil >= 7,00 - < 10,00 -Xylene >= 3,00 - < 5,00 -acetat de n-butil >= 1,00 - < 3,00 -Ethylbenzene >= 1,00 - < 3,00	Xi F	R11,R36,R52/53,R67	19.521 kg	In aer In deseu			A(i) B, C, D

	-bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl)sebacate >= 0,25 - < 0,50 -methyl 1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl sebacate >= 0,10 - < 0,25							
DURCISSEUR QVD9385/2 5 LT - agent de intarire	-poliizocianati alifatic i>=50-<=100 -xilen >=12,5 - <20 -oligomeri de hexametilen diizociana t>=7-<10 -acetat de etil >=5- <7 -acetat de n-butil >=5- <7 -butanon; metiletilcetona >=3- <5 -etilbenzen >=3 - <5 -acetatde2metoxi-1-metiletil >=3- <5 -diizocianat de hexametilen >=0,1- <0,25	Xn, F	R11,R20/21,R43	3.469 kg	In aer In deseu			A(i) B, C, D
REGOR FLUID 0572-2 -diluant	-Toluène > 50% -Méthyléthylcétone < 10% -Acétate d'éthyle < 10% -Acétate de n-butyle < 10% -Dibutylétain dilaurate < 0,1% -Benzène .0,1%	Xn, F	R11,R38,R48/20,R63,R66,R67	15.875 kg	In aer			A(i) B, C, D
Pura® 15149W - agent demulant material de separatie	-Polidimetilsiloxan, aminofunctional 2.5-10	Nu este clasificat ca periculos		26.800 kg	In aer			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Elastofoam* I 4510/135 Polyol	-etilenglicol <10 -Urea, [3-(dimethylamino) propyl]- >= 1 % - < 3 -1,3-Propanediamine, N-[2-[2-(dimethylamino)ethoxy]ethyl]-N-methyl >= 0,1 % - < 1	Nu este clasificat ca periculos		186.250 kg	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Moc 410 H - solutie curatat matrita, agent de curatare	-1-ethylpyrrolidin-2-one 50-100% -(2-methoxymethylethoxy) propanol 25-50% -(R)-p-mentha-1,8-diene 2,5-10%	Xn, Xi, N	R41, R43, R51/53, R63	200 kg	In aer			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Moc-9421H	-1-ethylpyrrolidin-2-one >= 50 - < 70 -Hydrocarbons, C10, aromatics, <1% naphthalene >= 10 - < 15 -(2-methoxymethylethoxy) propanol >= 10 - < 20	Xn,Xi	R22, R41, R52/53, R67	300 kg	In aer In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
ISOPUR - SA 20270/9111	-Propan - 1,2- diol , propoxilat 1-4.5 moli propoxilat 7 -25%	Xn	R52/53	27.291 kg	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie

	-extracte din ulei de ricin 5 -10% -Alkylammoniumsalz 0,25-1%							risc semnificativ
Moc 404 H-solutie curatat matrita, agent de curatare	-1-ethylpyrrolidin-2-one50-100 -(2-methoxymethylethoxy) propanol 10-25 -(R)-p-mentha-1,8-diene2,5-10 -ethanol 2,5-10 -sodium hydroxide 0,25-1	Xn, N, Xi	R38, R41, R43, R51/53, R63	180 l	In aer In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
NITRO 209 diluant grunduri si vopsele, curatare lemn si metal	-Solvent naphtha(petroleum), hidrodesulfurizat greu; hidrogen tratat cu punct scazut de fierbere naphtha >94% -Acetat de n-butil <6	F, Xn	R11 R36 R38 R65 R66 R67 R51/53	8.225 l	In aer			A(i) B, C, D
ATELIER CAPTUSIRE CU PIELE SI ECHIPARE VOLANE								
Piele				600.000 kg	In deseu			A(i) B, D Nu constituie risc semnificativ
Ata				6.000 buc.	In deseu			A(i) B, D Nu constituie risc semnificativ
Sika Cure 4901 - Adeziv	-Hexametilen-1,6-diisocianat homopolimer >= 25 - < 50 -Poliisocianat aliphatic >= 25 - < 50 -propilen carbonate >= 10 - < 20 -Poly(oxy-1,2-ethanediyl), .alpha.-tridecyl-.omega.-hydroxy-, phosphate >= 3 - < 5 -cyclohexyldimethylamine >= 0,25 - < 1 -hexamethylene-di-isocyanate >= 0,1 - < 0,5	Xi Xn N	R20,R43,R36/37,R52/53	186 kg	In deseu In aer			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Sika Sense 4450 - Adeziv	-nonilfenol , ramificata , etoxilat >=0,25-< 1	Nu este clasificat ca periculos	-	615 kg	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Sika Cure 4909 - Adeziv	-Hexamethylene-1,6-diisocyanate homopolymer >= 25 - < 50 -Aliphatic polyisocyanate >= 25 - < 50 -propylene carbonate >= 10 - < 20 -Poly(oxy-1,2-ethanediyl), .alpha.-tridecyl-.omega.-hydroxy-, phosphate >= 3 - < 5 -hexamethylene-di-isocyanate >= 0,1 - < 0,5	Xi Xn N	R20, R36/37, R43, R52/53	179.022 kg	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Echo PU 249 I - Adeziv	-Fractie naftal (petrol) , grea tratata cu hidrogen 1,5-<3%	Nu este clasificat ca		13.410 kg	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie

		periculos						risc semnificativ
Loctite Sicomet 8400 - Adeziv	-2-cianoacrilat de etil>80-100 -1,4-dihidroxibenzen >= 0,01- < 0,1 %	Xi	R36/37/38	645 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Tanex power	-Propylene glycol butyl ether (INCI) >= 2 - < 5 -2-aminoethanol (EINECS) >= 1 - < 2 -Alkohole, C9 – C11 –iso-, C10 –reich, ethoxyliert (3 EO) >= 1 - < 2 -(2-Methoxymethylethoxy) propanol >= 2 - < 5	Xi	R36/38	660 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Korasolv PU 677 COV 25.0%- solutie curatare, solvent	Nafta 50-100 Aceton 15-25	Xi;F	R36, R11, R67	165 l	In deseu In aer			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Leather Softner DC 4500- solutie curatare	-	Nu este clasificat ca periculos		800 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Sika Therm 4225 - Adeziv	2-bromo-2-nitropropan-1,3-diol < 0,1	Nu este clasificat ca periculos		11.640 l	In deseu In aer			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
MENTENANTA								
Phtalate diisononyl	-Phthalic acid, diisononyl ester -100	Nu este clasificat ca periculos		720 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Rubio Clean 700- agent de curatire	-Hydrocarbons, C10 - C13, n-alkanes, iso-alkanes, cyclics, < 2 % aromates 100	Xn	R65,R66	200 l	In aer In deseu			A(i) B, C, D
Rubio Planto 8- agent de curatire	-Derivat de Fenileter 0,8 – 1,2 -Saruri de potasiu ale acizilor grasi 0,8 – 1,2 -Sulfonat de Na 0,4 – 0,8 -Amin/produs de neutralizare a acidului carboxilic 0,19– 0,39 -Alcol gras /etoxilat 0,19 – 0,39	Xi	R41	13.800 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Inugel –Expert - Antigel	-Etilen glicol 50<=100 -hexanoic acid, 2-ethyl-, sodium salt 2,5-5	Xn	R22	4.644 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Rubio planto 15	-Derivat de Fenileter 1,5 – 2,25 -Saruri de potasiu ale acizilor grasi 1,5 – 2,25 -Sulfonat de Na 0,75 – 1,5	Xi	R41	410 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ

	-Amin/produs de neutralizare a acidului carboxylic 0,36– 0,74 -Alcol gras /etoxilat 0,36 – 0,74							
Renolin clp 220-lubrifiant	- Distilate petroliere 0,1-1	Nu este clasificat ca periculos		1.430 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Power-Lube® 760	-	Nu este clasificat ca periculos		2.200 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Renolin B 15 VG 46	-Distilate petroliere 0.1-1 -Fenol alchinat 0.1-1	Nu este clasificat ca periculos		1.230 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Marlotherm SH	-Marlotherm SH		R53	200 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ
Ultra Safe 620	-ethanediol 20 < 25 -oxibisethanol 15<20	Xn	R22	8.100 l	In deseu			A(i) B, C, D Nu constituie risc semnificativ

[1] Legea 451/2001 care implementeaza Directiva 67/548/EC privind clasificarea si etichetarea substantelor periculoase

[1] A Exista o zona de depozitare acoperita (i) sau complet ingradita (ii) B Exista un sistem de evacuare a aerului C Sunt incluse sisteme de drenare si tratare a lichidelor inainte de evacuare D Exista protectie impotriva inundatiilor sau de patrundere a apei de la stingerea incendiilor

3.2 Cerintele BAT

In tabelul urmator este prezentat modul de conformare al activitatilor din cadrul SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO, comparativ cu cele mai bune tehnici disponibile utilizate la nivel european:

Procesul	Tehnica existenta S.C."AUTOLIV ROMANIA"SRL	BAT „Reference Document on best techniques in the Smitheries and Foundries Industry"
Procesul de topire	Cuptoare cu inductie fara miez cu creuzet -timp de topire (durata sarja) 1 ora. -capacitate 250 Kg/h -temperatura de topire:680°C - Caldura nu este recuperata nefiind relevant d.p.d.v. economic	2.4.3.1: Cuptoare cu inductie fara miez, cu creuzet (conform BAT punctul 2.4.3.1)
	Consum energetic: 600 Kwh /1tona incarcatura	3.2.4.1.1: 1,87-2,88 GJ/tona incarcatura (520-800KWh / 1tona incarcatura)
	In cadrul cuptoarelor de topire se foloseste ca agent de acoperire un amestec azot/bioxid de sulf 1-1.5% SO2	4.2.7.1 Alternative la utilizarea SF6 ca gaz de acoperire pentru Mg-topire BAT este inlocuirea SF6 cu alte gaze de acoperire Prin inlocuirea SF6 se evită folosirea acestui gaz cu efect de seră, care are un GWP de 22200 pe un orizont de timp de 100 ani. În mod obișnuit, intr-o topitură netulburată, se utilizeaza SO2 in proportie de 0,7% în aer, la un debit de 5 până la 10 litri / minut. În cuptoare închise (dar nu ermetic), cum ar fi cuptoare de topire și dozare pentru mașini de turnare, se aplică SO2 pur. Sunt necesare cantități mici de aer care intră prin capac pentru a asigura acțiunea de acoperire. Dacă se utilizează un gaz purtător, azotul este gazul preferat datorită inerției sale. SO2 este amestecat cu acesta în concentrații de 1 - 2 %.
Procesul de topire	Cuptoarele de topire au un proces bine definit operatiile de incarcare se fac rapid, exista atmosfera protectoare deasupra topiturii iar pierderile de energie sunt minime	4.2.3.1 Optimizarea Procesului Scurtarea timpului topire, reduce cantitatea de energie specifică necesară pentru topirea și / sau a reduce cantitatea de zgură formată Deschideri inutile / prelungite, prin încărcare rapidă, sau prin utilizarea atmosferă protectoare asupra a topiturii (N2). Programul de vizitare trebuie să fie redus la minimum, pentru a preveni pierderile de energie. Timpii de deschidere necesari pentru încărcarea, eliminarea zgură, de măsurare a temperaturii, prelevarea de probe și turnarea variază între 50% și 25% din timpul de schimbare.Cifra din urmă se aplică pentru cuptoare noi, care lucrează în condiții optimizate. Un capac închis bine limitează pierderea de căldură de suprafață la aproximativ 1% din puterea de intrare.

Procesul	Tehnica existenta S.C."AUTOLIV ROMANIA"SRL	BAT „Reference Document on best techniques in the Smitheries and Foundries Industry"
	Gazul de acoperire este cu amestec de SO2 si azot. Emisiile de SO2 si de pulberi sunt reduse si se incadreaza in limitele admisibile	5.3 topire metale neferoase Pentru metale neferoase, acest document ia în considerare (numai) topirea de lingouri și deseuri interne, deoarece aceasta este o practică standard în turnatoriile de neferoase. Pentru topire de magneziu, sunt folosite doar cuptoare cu creuzet. Pentru a preveni oxidarea este utilizat un gaz de acoperire. Pentru topirea magneziului, BAT este folosirea de SO2 ca gaz de acoperire sau de a înlocuire SF6 cu SO2 ca gaz de acoperire. Acest lucru este valabil pentru instalațiile cu o producție anuală de 500 de tone si mai mult (secțiunea 4.2.7.1) În cazul în care se folosește SF6, nivelul de consum BAT asociat este <0.9 kg / tonă de turnare pentru turnarea în nisip si <1.5 kg / tonă pentru turnare sub presiune matriță-turnare. Bioxidul de sulf se foloseste in combinatie cu un gaz inert de obicei azot in proportie de 1-2% BAT AEL pentru praf de topire metale neferoase si de tratament este de 1 - 20 mg / Nm ^{3}.
Procesul de turnare	-Este utilizata turnarea prin injectie la presiune ridicata: -Masini de injectie tip AGRATI-AEE temperatura topiturii este de 650°C	2.6.2.2, sunt utilizate pentru turnare instalatii de turnare prin injectie la presiune ridicata
		2.1.5 Turnare magneziu Turnarea sub presiune este procesul de turnare cel mai frecvent utilizat, datorită temperaturii scăzute de turnare (650-700 °C); sunt folosite mașini de turnare sub presiune atât cu camera fierbinte cit și cu cameră rece. Dacă este posibil se elimina oala de turnare, aliajul topit fiind turnat direct din oala de topire.
	Forme de turnare: -Turnarea se face in forme de otel refolosibile, cochile (permanenete), motiv pentru care nu sunt emisii specifice turnatoriilor care produc forme de turnare si miezuri de nisip	2.4, -Turnarea se face in diverse forme permanente sau nepermanente

Procesul	Tehnica existenta S.C."AUTOLIV ROMANIA"SRL	BAT „Reference Document on best techniques in the Smitheries and Foundries Industry"
	Se folosesc doar lingouri de magneziu cu o puritate ridicata motiv pentru care emisiile de oxizi din impuritati este nesemnificativ	2.4.3.3 Natura emisiilor Din moment ce în cuptorul cu inducție nu este ars nici un cărbune sau alt combustibil și nici nu sunt executate proceduri de rafinare, emisiile depind numai de puritatea și compoziția materialului încărcat. Pot fi distinse două categorii majore de emisii. Prima și cea mai mare categorie se referă la continutul de impuritati din încărcatura, de exemplu rugină, murdărie, nisip de turnătorie, vopsea, ulei, metale galvanizate sau lipite, toate acestea sunt elemente care dau naștere la emisiile de praf și fum (metallic sau organic). A doua categorie se referă la reacții chimice la temperaturi ridicate (de exemplu, in timpul menținerii sau ajustarii compoziției topiturii de metal), ceea ce poate da naștere la vapori metalici din cauza oxidarii. In plus căptușeala refractară (acida pe bază de SiO2, neutra pe bază de Al2O3, sau bazică pe baza de MgO) poate adăuga un cantitate mică de particule de praf la emisie. Este dificil să se obțină date medii de emisie de la puritatea încărcaturii, care are o contribuție dominantă asupra emisiilor, care variază de la o turnătorie la alta.
Captarea emisiilor	Captarea gazelor reziduale la cuptoarele cu inductie: -Ventialtie generala hala Sunt prevazute sase guri de ventilatie fortata in tavanul halei DC in dreptul cuptoarelor	Conform BAT punctul 4.5.4.1 -Hote cu curenti laterali -Ventilatie generala hala -Extractie prin hote cu bolta -Hote oscilante -Extractie prin invelisul cuptorului
Depozitarea si manipularea materiilor prime	Depozitare -Depozitarea materiilor prime se face in zona special amenajata, betonata si acoperita si ventilata, pe tipuri de materiale in boxpaleti sau ambalaje originale	Conform BAT punctul 4.1.2, -Depozitarea separata a diferitelor tipuri de materiale in compartimente, pe zone de depozitare sau buncare -Amplasarea materiilor prime pe zone betonate -Aria de depozitare este acoperita
APA	Sunt utilizate sisteme de racire cu circuit inchis, in conformitate cu BAT. Deseurile apoase rezultate de la racirea armaturilor sunt colectate separat in recipienti autorizati, etansi si eliminate prin firme acreditate. Nu rezulta ape uzate tehnologice Se face permanent controlul conductelor si a sistemului de racire.	Sunt considerate BAT sistemele de racire cu apa, in circuit inchis pentru racirea unor componente de utilaje. In conformitate cu abordarea BAT, aplicarea tehnicilor potentiale pentru reducerea emisiilor in apa trebuie sa fie considerate in urmatoarea ordine: -prevenirea si reducerea pierderilor de substante folosite in proces prin circuite de racire -prevenirea pierderilor prin functionare in limitele impuse de proiectare -inspectarea regulata a sistemelor de racire -monitorizarea parametrilor de functionare, cum ar fi rata de coroziune a suprafetei de schim de caldura, gradul de depuneri si scurgeri -controale preventive periodice si intretinerea preventiva a izolatiilor, garniturilor de etansare, pompelor , conductelor

Procesul	Tehnica existenta S.C."AUTOLIV ROMANIA"SRL	BAT „Reference Document on best techniques in the Smitheries and Foundries Industry"
DESEURI	Este tinuta evidenta gestiunii deseurilor Rezulta deseuri de zgura. Acestea vor fi valorificate prin procedee chimice Temperatura de topire fiind redusa prezinta avantajul unor cantitati reduse de emisii care ar apare la temperaturi mai mari. Rezulta <20 kg/zgura/tona de metal Deseurile sunt reciclate prin firme specializate	Deseurile sunt recuperate (valorificate) prin procedee chimice Pentru deseurile solide pot fi considerate BAT urmatoarele tehnici: -Reciclarea deseurilor care contin metale -Minimizarea producerii deseurilor -Reciclarea selectiva -Reutilizarea interna a deseurilor la maxim, iar daca este dificil acest lucru trebuie urmarita reutilizarea externa -Daca reutilizarea este dificila, este BAT depozitarea controlata in vederea eliminarii prin firme autorizate in colectare /valorificare -Deseurile sunt monitorizate in ceea ce priveste compozitia, cantitatea proportia si recuperarea, traseul si detaliile legate de eliminarea deseurilor Confom BAT, punctul 3.2.1.1.4: deseuri sub forma de zgura: 10-20 Kg/tona de metal turnat
MONITORIZARE	Se fac masuratori periodice pentru pulberile totale si SO2 la gurile de ventilatie a halei DC Este tinuta strict gestiunea deseurilor Instalatiile sunt verificate in permanenta pentru detectarea neconformitatilor	Cele mai bune tehnici disponibile prevad pentru monitorizare urmatoarele: -Monitorizarea emisiilor totale provenite atit de la surse dirijate cit si nedirijate. -Monitorizarea apelor uzate folosind prelevarea momentana. -Monitorizarea deseurilor in ceea ce priveste compozitia, cantitatea, proportia de recuperare, traseul si detaliile legate de eliminarea deseurilor. -Monitorizarea sistemului pentru detectarea scurgerilor apei de racire

Utilizati tabelul urmator pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate

Cerinta caracteristica a BAT	**Raspuns**	**Responsibilitate** **Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta**
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile in mediu si impactul materiilor prime si materialelor utilizate? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati in cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate	NU	
Listati orice inlocuiri preconizate si indicati data la care acestea vor fi finalizate, in cadrul programului de modernizare.	Nu este cazul	
Confirmati faptul ca veti mentine un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament?[3]	Da, ne conformăm Există un inventar la serviciul aprovizionare-desfacere	Serviciul aprovizionare
Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitoare la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da	Director de productie Responsabil cu Protectia Mediului
Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari ale impactului asupra mediului cauzate de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.	Da, există proceduri prin care se exercită controlul conţinutului materiilor prime (declaratii de calitate,fise tehnice, fise de securitate)	Director de productie Responsabil cu Protectia Mediului

[3] Pentru intrebarile de mai jos:

Daca "Da, ne conformam pe deplin" – faceti referinte la documentatia care poate fi verificata pe amplasament

Daca "Nu, nu ne conformam (sau doar in parte)" – indicati data la care va fi realizata pe deplin conformarea

3.3 Auditul privind minimizarea deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)

Utilizati tabelul urmator pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
1	A fost realizat un audit al minimizarii deseurilor? Indicati data si numarul de inregistrare al documentului. Nota: Referire la HG 856/2002.	Se va realiza in anul 2016	
2	Listati principalele recomandari ale auditului si termenele de conformare. Anexati planul de actiune cu masurile necesare pentru corectarea neconformitatilor inregistrate in raportul de audit.		
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati, principalele oportunitati de minimizare a deseurilor si termenele de realizare		
4	Indicati data programata pentru realizarea viitorului audit		
5	Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea deseurilor cel putin o data la 2 doi ani. Prezentati procedura de audit si rezultatele/recomandarile auditului precum si modul de punere in practica a acestora in termen de 2 luni de la incheierea lui.	DA	

3.4 Utilizarea apei

3.4.1 Consumul de apa

Sursa de alimentare cu apa (de ex. rau, ape subterane, retea urbana)	Volum de apa prelevat (m^3/zi)	Utilizari pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusa de la statia de epurare in proces pentru faza respectiva
Retea de apa urbana Sfantu Gheorghe	94.87	Consum menajer -Turnare magneziu apa de racire in instalatii cu circuit inchis -apa pentru curatire-(apa+ acid fosforic) degresare – masina de spalat cu ultrasunete cuva de 350 litri -apa pentru racire armaturi extrase din matrita bazin apa rece de 200 l -apa pentru masinile de despumare (500 l) -apa pentru stingerea incendiilor	100% Apa din bazine este completata periodic Nu se evacueaza la canalizare, Apele uzate se colecteaza ca deseuri apoase si se elimina prin firme specializate	

3.4.2 Compararea cu limitele existente

Sursa valoarii limita	Valoarea limita	Performanta companiei mg/l
NTPA 002/2005	pH 6,5 - 8,5	7.45
	Suspensii 350	15.0
	Extractibile 30	lipsa
Schema de bilant a apei in cadrul instalatiei (de la prelevare pana la evacuarea in receptorul natural) este prezentata mai jos/anexat	Plan retele apa-canal	

3.4.3 Cerintele BAT pentru utilizarea apei

Utilizati tabelul urmator pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
A fost realizat un studiu privind eficienta utilizarii apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.	Nu	
Listati principalele recomandari ale acelui studiu si termenele de realizare Anexati planul de actiune pentru punerea in practica a recomandarilor si termenele stabilite.		
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa? Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.		
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.		
Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul studiu .		
Confirmati faptul ca veti realiza un studiu privind utilizarea apei cel putin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizatiei IPPC si ca veti prezenta metodologia utilizata si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.		

Descrieti in casutele de mai jos pozitia actuala sau propusa cu privire la alte cerinte caracteristice a BAT mentionate in indrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrati ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justifcarea abaterilor sau utilizarea masurilor alternative, ca raspuns la intrebarile de mai jos.

3.4.3.1 Sistemele de canalizare

Sistemele de canalizare trebuie proiectate astfel incat sa evite contaminarea apei de ploaie. Acolo unde este posibil aceasta trebuie retinuta pentru utilizare. Ceea ce nu poate fi utilizat, trebuie evacuat separat. Care este practica pe amplasament?

Evacuarea apelor uzate se face in canalizarea interioara a SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO care detine un sistem divizor de retele distincte pentru canalizarea apelor menajere si a apelor pluviale. Apele menajere si apele pluviale colectate in sistem divizor de pe amplasamentul studiat sunt evacuate in canalizarea urbana a orasului Sfantu Gheorghe.

3.4.3.2 Recircularea apei

Apa trebuie recirculata in cadrul procesului din care rezulta, dupa epurarea sa prealabila, daca este necesar. Acolo unde acest lucru nu este posibil, ea trebuie recirculata in alta parte a procesului care necesita o calitate inferioara a apei; pentru identificarea scopului pentru substituirea cu apa din surse reciclate, trebuie identificate cerintele de calitate a apei asociate

fiecarei utilizari. Fluxurile de apa mai putin contaminate, de ex. apele de racire, trebuie pastrate separat acolo unde este necesara reutilizarea apei, posibil dupa o anumita forma de tratare.

Apa tehnologica este utilizata ca apa de racire la instalatiile de turnare a armaturilor de magneziu pentru volane si la instalatiile de turnare a invelisului de poliuretan peste armatura de magneziu. Apa de racire este folosita in instalatii cu circuit inchis.
La instalatiile de turnare a armaturilor de magneziu apa recirculata este racita intr-o instalatie de tip CHILLER, care este un agregat pentru racirea apei tip agregat frigorific, destinat aplicatiilor industriale care necesita producerea de apa racita, in mod continuu, corelat cu functionarea instalatiei de turnare armaturi de magneziu.
Chillerul este amplasat in afara halei langa peretele acesteia…
In cadrul atelierului de injectie magneziu apa este utilizata pentru curatirea matritelor si racirea volanelor de magneziu.
Inainte de fiecare turnare, matritele sunt curatite cu ultrasunete intr-o cuva de 350 l in care se introduce apa + acid fosforic. Solutia nu se inlocuieste, se adauga in permanenta acid fosforic pentru mentinerea concentratiei necesare.O data pe an bainul se curata de depuneri – slam, care se depoziteaza in recipienti de polietilena si se elimina prin firme specializate.
Dupa curatire matrita este pulverizata cu apa si un agent de demulare, pentru a permite desprinderea volanului de matrita, dupa turnare magneziu.
Volanele extrase din matrita sunt introduse intr-un bazin cu apa rece, cu un volum de 200 l, pentru racire, apa se completeaza periodic si se inlocuieste odata pe an.
Dupa efectuarea unor operatiuni mecanice – efectuarea de gauri tehnologice, volanele sunt introduse intr-o masina de spalat care foloseste 200 l apa si o solutie chimica de degresare-1%. PH-ul acestei solutii la 20^0C este 9,0 +/- 0,5. Apa se completeaza in masina de spalat. Solutia de este pompata in masina de spalat la anumite intervale de timp pentru mentinerea unei concentratii stabile, dintr-un recipient de polietilena amplasat sub masina.
In masina de turnare spuma poliuretanica in matrita in care se produce volanul de magneziu, pentru racirea lagarelor se foloseste apa cu glicol, in circuit inchis. Consumul de apa de completare la circuitul de racire este de cca. 10 l/saptamana.

Apele tehnologice epuizate si slamurile sunt colectate in recipiente de polietilena si eliminate de SC RIAN CONSULT in baza unui contract de prestari servicii nr. 544/25.10.2012.

3.4.3.3 Alte tehnici de minimizare

Sistemele de racire cu circuit inchis trebuie utilizate acolo unde este posibil; in final, apele uzate vor necesita o forma de epurare. Totusi, in multe solicitari, cea mai buna epurare conventionala a efluentului produce o apa de buna calitate care poate fi utilizata in proces direct sau amestecata cu apa proaspata. Atunci cand calitatea efluentului epurat poate varia, el poate fi reciclat in mod selectiv, atunci cand calitatea este corespunzatoare, si condus spre evacuare atunci cand calitatea scade sub nivelul pe care sistemul il poate tolera. Operatorul trebuie sa identifice cazurile in care apa epurata din efluentul statiei de epurare poate fi folosita si sa justifice atunci cand aceasta nu poate fi folosita.

De exemplu, costul tehnologiei cu membrane continua sa scada. Ele pot fi aplicate fluxurilor proceselor individuale sau efluentului final de la statia de epurare. In final, ele vor putea inlocui complet statia de epurare, ducand la reducerea semnificativa a volumului efluentului. Concentratia efluentului ramane totusi insemnata, dar, acolo unde debitul este suficient de mic, si in particular acolo unde caldura reziduala este disponibila pentru epurare ulterioara prin evaporare, poate fi realizat un sistem al carui efluent poate fi redus la zero. Daca este cazul, Operatorul trebuie sa evalueze costurile si beneficiile utilizarii acestui tip de epurare:

Nu se face epurarea apelor tehnologice pe amplasament.

3.4.3.4 Apa utilizata la spalare

Acolo unde apa este folosita pentru curatire si spalare, cantitatea utilizata trebuie minimizata prin:

- aspirare, frecare sau stergere mai degraba decat prin spalare cu furtunul;

Incintele sunt aspirate

- evaluarea scopului reutilizarii apei de spalare;

Nu este cazul

- controale stricte ale tuturor furtunelor si echipamentelor de spalare.

Nu este cazul

Exista alte tehnici adecvate pentru instalatie?

Nu

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

4.1 Inventarul proceselor

Numele procesului	Numarul procesului (daca e cazul)	Descriere	Capacitate maxima	
Fabricare armaturi de Magneziu		Procesul de ***fabricatie al armaturii de Mg*** cuprinde urmatoarele etape **Etapa 1:** Etuvare **Etapa 2:** Topire **Etapa 3:** Matritare **Etapa 4:** Injectie **Etapa 5:** Racire **Etapa 6:** Taiere **Etapa 7:** Brosare **Etapa 8:** Degresare **Etapa 9:** Prelucrare Utilajul principal in realizarea armaturilor este cuptorul de topire cu instaiatia de injecţie aferenta. Cuptorul de topit magneziu este modelul MDO250E, cu numarul de serie M – 00377, fiind produs de firma austriaca Rauch in anul 1999, si are o capacitate maxima de producţie de 250 kg/h. Alimentarea cuptorului cu lingourile de magneziu se face manual. Cuptorul de topire este electric, cu inducţie, si are urmatoarele caracteristici: • Capacitate maxima de producţie: 250 kg/h; • Greutate totala: 3692 kg; • Gaz de protectie: Azot/Bioxid de sulf; %S02 1-1.5;	Capacitate maxima cuptor 250 kg/h Sunt montate 8 (5 in hala veche si 3 in hala noua) cuptoare de topit magneziu cu inducţie a căror capacitate maxima de producţie zilnica este de 48 tone, conform specificaţiilor tehnice.	
Fabricare volane		Pentru ***fabricarea volanelor***, materiile prime constau din izocianat de metil si poliol care constituie materialul de turnare, Materiile prime se pregatesc in loturi mici ce urmeaza a fi folosite in decursul unei zile. Formele sunt montate in cele opt posturi de lucru ale instalatiei. Inainte de turnare matrita este unsa prin pulverizare, curatata si pulverizata cu vopsea. Toate aceste operatii se efectueaza cu pistoale de pulverizare in cabinele de lucru (opt/instalatie) care sunt prevazute cu filtre de carton, hirtie si fibra ceramica in tavan si pe peretele din fata. Absorbtia aerului cu noxe se face prin aceste filtre cu ventilatoare de 1200 mc/h si evacuare prin opt cosuri de dispesie, cite unul pentru fiecare cabina de lucru, pe acoperis. Separat pe fluxuri independente are loc pregatirea vopselei, a materialului de injectie si fabricarea garniturilor de etansare. Vopseaua care se aplica direct in matrita este pregatita in camera mix vopsele si este transportata in cantitatile necesare la posturile de lucru direct in rezervoarele de la care se va face pulverizarea. Pentru mentinerea unei anumite temperaturi in matritele masinii de injectat spuma poliuretanica, masina este prevazuta cu o centralina care asigura cresterea temperaturii, si cu o instalatie de racire cu apa+glicol. Circuitul de racire este inchis. Centralina functioneaza cu curent electric. Instalatia de injectie poliuretan este prevazuta cu opt posturi de lucru si are o capacitate de 800 buc/schimb. Posturile de lucru sunt prevazute cu sisteme de aspirare si filtrare a aerului lateral si in podea racordate fiecare la un cos de dispersie . Este in curs de realizare investitia prin care instalatiile de spumare sunt racordate la sisteme de filtrare si retinere a COV cu un randament de 99%.	Utilajul principal de fabricare a volanelor este instalatia de turnare spuma poliuretanica, cinci instalatii. Fiecare instalatie are opt posturi de lucru. Capacitatea maxima de producţie a unei instalatii este de 100 volane/ora. Fiecare instalatie de injectie poliuretan este prevazuta cu opt posturi de lucru .	

		Masina de turnare tip Cannon amesteca in proportii bine definite cele doua componente ale materialului de turnare (poliol si izocianat de metil) care sunt preluate din rezervoarele care sunta duse si racordate la instalatie. Dupa turnare, forma se inchide si produsul este lasat la uscat, cind are loc operatia de polimerizare, cca.2 minute. Produsele uscate sunt scoase din forme si se aseaza pe rafturi pentru racire. Urmeaza operatii de debavurare manuala iar volanele obtinute vor fi depozitate in magazia de produse finite. O parte din produsele obtinute vor fi trecute in zona de captusire a volanului cu piele in functie de repere si de accesorizare; in functie de tipul volanului		
Acoperire cu piele a volanelor		Dupa realizarea volanului pe armatura de magneziu se va face echiparea acestuia in funcție de solicitări, fie prin imbracarea cu piele si accesorizare fie numai prin aplicarea componentelor Pielea de vita este depozitata in straturi intr-o magazie speciala. Prima faza este extinderea pieilor cu 4% pe dimensiunile X/Y cu ajutorul unei masini de intindere. Urmeaza verificarea integritatii pieilor si marcarea defectelor cu creta. Cu ajutorul unor stante se face decuparea alegindu-se numai portiunile conforme, restul se elimina ca deseu. Bucatile de piele sunt apoi cusute cu ajutorul unor masini de cusut obtinindu-se bucla de piele care urmeaza a fi lipita pe volan. Lipirea se face cu adeziv pe baza de apa. Volanele in prealabil sunt smirgaluite manual pentru cresterea aderentei si apoi tot manual se face imbracarea volanului cu piele si coaserea manuala. Ultima faza este finisarea cu aer cald pentru indepartarea anumitor riduri din piele. Produsele finite obtinute sunt depozitate in magazia de produse. Produsele finite se ambaleaza individual in cutii de carton, dupa care se depoziteaza in vederea exportului. Dupa captusirea volanelor in functie de tipul volanului si de solicitari se face echiparea acestora cu diferite componente (componente electonice, butoane, elemente decorative), operatii efectuate la mese de lucru manual sau semiautomat pe masini speciale. Componentele care sunt asamblate sunt aduse in cutii cu carucioarele din magazia de materiale si depuse in dreptul posturilor de lucru.	Capacitatea de taiere piele/masina /schimb este de 375 mp. Capacitatea de lipire si coasere este in functie de numarul de personal si de cerinte 37 linii de imbracare in piele a volanelor si 2 linii de montare subansamble pe volan	

4.2 Descrierea proceselor

Prezentati diagrama/diagramele fluxurilor procesului tehnologic al activitatilor pentru a indica principalele faze ale procesului si pentru a identifica mijloacele prin care materialele sunt transferate de la a activitate la alta.

4.3 Inventarul iesirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (volum/lungime)
Turnare magneziu	Armatura volan	Industria auto	18000 buc/zi armaturi
Injectie spuma poliuretanica	Volan		12600 buc volane /zi
Captusire, echipare volane	Volan imbracat in piele si echipat		cca. 500 buc volane/zi acoperite cu piele si echipate

4.4 Inventarul iesirilor (deseurilor)

Numele procesului	Tip deseu		Cod deseu	Ref	Impactul deseului, emisiei	Cantitatea t/an
	DENUMIRE INTERNA	DENUMIRE DESEU conform HG 856/2002				
Pregatire amestec turnare PU	Deseuri de vopsea	deseuri de vopsele si lacuri cu conţinut de solventi organici sau alte substanţe periculoase	08 01 11*	L	valorificata	17.74
Operatia de lipire piele pe volane	Deseuri adezivi	deseuri de adezivi si cleiuri, altele decat cele specificate la 08 04 09	08 04 10	S	valorificata	2.99
Pregatire amestec turnare PU	Deseu izocianat	deseuri de izocianati	08 05 01*	L	valorificata	0.53
Prelucrare armature PU	Deseu de nisip cuart	deseuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	12 01 17	S	valorificata	8.94
Topire magneziu si prelucrare armaturi DC	Deseuri magneziu contaminat	piese de polizare uzate maruntite si materiale de polizare maruntite, cu continut de substante periculoase	12 01 20*	S	valorificata	83.44
Degresare piese de Mg turnate	Lichide de spalare	lichide apoase de spalare	12 03 01*	L	valorificata	350.75
Mentenata instalatii	Deseu ulei uzat	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	L	valorificata	0.27
Aprovizionare materii prime	Deseu carton	ambalaje de hartie si carton	15 01 01	S	valorificata	258.93
Aprovizionare materii prime	Deseu folie plastic	ambalaje de materiale plastice	15 01 02	S	valorificata	48.21
Aprovizionare materii prime si ambalare produse finite	Deseu lemn	ambalaje de lemn	15 01 03	S	valorificata	209.31
Ambalaje de la aprovizionarea materiilor prime aferente operatiilor de curatare si de vopsire	Deseuri contaminate	ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	15 01 10*	S	valorificata	66.72
Cabine PU, materiale absorbante productie	Deseu materiale filtrante	absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fãrã alta specificaţie), materiale de lustruire, îmbrãcãminte de protecţie contaminata cu substanţe periculoase	15 02 02*	S	valorificata	6.74

Numele procesului	Tip deseu		Cod deseu	Ref	Impactul deseului, emisiei	Cantitatea t/an
Turnare magneziu DC	Deseuri magneziu - bavuri si armaturi neconforme	alte deseuri nespecificate	16 01 18	S	valorificata	1434.85
Butoane rebut	DEEE	echipamente casate, altele decât cele specificate de la 16 02 09	16 02 14	S	valorificata	1.39
Volane spumate rebut	Deseu volane spumate	componente demontate din echipamente casate, altele decât cele specificate la 16 02 15	16 02 16		valorificata	46.37
Pregatire amestec turnare spuma poliuretanica	Deseu poliol	deseuri organice, altele decat cele specificate la 16 03 05	16 03 06	L	valorificata	3.56
Rebuturi de la captusirea cu piele a volanelor	Deseu piele	deseuri organice, altele decât cele specificate la 16 03 05	16 03 06	S	valorificata	34.87
Dezafectari utilaje	Deseuri metalice	fier si oţel	17 04 05	S	valorificata	103.49
Activitatea personalului	Deseuri menajere	deseuri municipale amestecate (mc)	20 03 01	S	eliminata	240.00
Aprovizionare materii prime si ambalare produse finite	Deseu spuma	materiale plastice	20 01 39	S	valorificata	211.81

4.5 Diagramele elementelor principale ale instalatiei

Diagramele elementelor principale ale instalatiei acolo unde sunt importante pentru protectia mediului; de ex.: tratare cu saramura, tratare cu var, degresare, tabacire, instalatie de acoperire, sisteme de extractie, capacitati de ventilare, instalatie de reducere a emisiilor, inaltimea cosurilor.

4.6 Sistemul de exploatare

Tinand cont de informatiile de exploatare relevante din punct de vedere al mediului date in diagramele de mai sus, in sectiunile referitoare la reducere si in diagramele conductelor si instrumentelor, furnizati orice alte descrieri sau diagrame necesare pentru a explica modul in care sistemul de exploatare include informatiile de monitorizare a mediului.

Parametrul controlat	Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R)[4]	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de raspuns? (secunde/ minute/ ore daca nu este cunoscut cu precizie)
SO2 la atelierul DC	NU	L/R	Se intrerupe alimentarea	min
Emisii gaze CO, NOx, SO_2)	NU	L/R	Reglare conditii de ardere	min

[4] N=Fara alarma L=Alarma la nivel local R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control)

Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare
Sistemul de exploatare al instalatiei injectie spuma poliuretanica este automatizat orice disfunctie este reglementata
Intregul sistem de exploatare a instalatiilor este cu personal de urmarire

4.6.1 Conditii anormale

Protectia in timpul conditiilor anormale de functionare, cum ar fi: pornirile, opririle si intreruperile momentane

Tinand cont de informatiile din Sectiunea 10 privind monitorizarea in timpul pornirilor, opririlor si intreruperilor momentane, furnizati orice informatii suplimentare necesare pentru a explica modul in care este asigurata protectia in timpul acestor faze.

In cazul aparitiei unor conditii anormale de functionare la anumiti parametrii de exploatare se intervine prompt pentru remedierea situatiei conform PLANULUI DE PREVENIRE SI COMBATERE A POLUARILOR ACCIDENTALE

4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Identificati omisiunile in informatiile de mai sus, pentru care Operatorul crede ca este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le furniza. Includeti-le si in Sectiunea 15.

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
Nu se identifica	Nu este cazul
Studii propuse	Nu este cazul

4.8 Cerinte caracteristice BAT

Descrieti pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT, demonstrand ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

Urmatoarele tehnici trebuie aplicate, acolo unde este cazul, tuturor instalatiilor. In paragrafele specifice procesului, prezentate mai jos, sunt identificate cerinte suplimentare sau sunt accentuate cerinte specifice.

Asigurarea functionarii corespunzatoare prin:

4.8.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului;

In anul 2016 se va face implementarea unui Sistem de Management al Mediului conform ISO 14001 si ISO EN 9100

4.8.2 Minimizarea impactului produs de accidente si de avarii printr-un plan de prevenire si management al situatiilor de urgenta;

Planul este compus din: - Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale
- Planul de prevenire si stingere a incendiilor

Prevede planul masuri corespunzatoare fiecareia dintre situatiile de urgenta, responsabilii

de punerea in practica a acestor masuri sunt instruiti, se fac simulari si exercitii periodice?
Da

4.8.3 Cerinte relevante suplimentare pentru activitatile specifice sunt identificate mai jos:

Cele mai bune tehnici disponibile au fost analizate tinind cont de viabilitatea economica si tehnica a realizarii acestora. Aplicarea partiala a anumitor BAT isi gaseste explicatia in limitele tehnologice ale ciclului de productie si ale instalatiilor, care nu pot fi fortate.

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

Furnizati scheme(le) simple ale fluxurilor procesului tehnologic pentru a indica modul in care instalatia principala este legata de instalatia de depoluare a aerului. Prezentati reducerea poluarii si monitorizarea relevante din punct de vedere al mediului. Desenati o schema de flux a procesului tehnologic sau completati acest tabel pentru a arata activitatile din instalatia dumneavoastra. Pentru alte tipuri de instalatii furnizati o schema similara.

5.1.1 Emisii si reducerea poluarii

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluarii	Punctul de emisie
LINIE FABRICARE ARMATURI				
DC	INGOT_MAGNESIUM_AM60B INGOT_MAGNESIUM_AM50 Azot Dioxid de sulf Grotan WS Plus - bactericid Safety-Lube® 7698 Metalstar ASW-102 Regor Clean 223 B-Cool 655 Protecalu MF Cooper Easy	Oxizi de sulf si de azot pulberi metalice vapori de ulei	SO2, pulberi totale Se monitorizeaza concentratiile de SO_2, NO_2, CO, COV si pulberi din atmosfera locului de munca	Nu exista surse dirijate de emisie Ventilatie hala sase puncte de ventilatie fortata in tavan la hala veche si opt guri de ventilatie fortata la hala noua
LINIE FABRICARE VOLANE				
PU	Elastofoam* I 4510/136/LD Polyol BMW MATT BLACK W/B/IN-MOULD COATING - vopsea Iso 134/16 Isocyanate SOMALAC CC755 TITAN SCHWARZ L81U VW- vopsea poliuretanica DURCISSEUR QVD9385/2 5 LT - agent de intarire REGOR FLUID 0572-2 -diluant Pura® 15149W - agent demulant material de separatie Elastofoam* I 4510/135 Polyol Moc 410 H - solutie curatat matrita, agent de curatare Moc-9421H ISOPUR - SA 20270/9111 Moc 404 H-solutie curatat matrita, agent de curatare ISOPUR-SA-17490/1372 F1 NITRO 209 diluant grunduri si vopsele,	Compusi organici volatili Aerosoli cu vopsea	Fiecare instalatie de turnare spuma PU (5 buc) are opt cabine de lucru prevazute cu filtru de carton filtru de hirtie amplasate lateral si pe tavan *Sunt in curs de montare trei sisteme de filtrare AKPAT pentru retinerea COV si pulberi pe cosurile instalatiei 1 de spumare cu evacuare printr-un singur cos. Pina la finalizarea investitiei toate instalatiile de spumare vor fi echipate in aceiasi maniera*	Fiecare instalatie de turnare spuma PU (5 buc) este prevazuta cu 8 cosuri de dispersie aferente fiecarei cabine de lucru cu urmatoarele caracteristici Φ=400 mm H=10 m Qv=6500 mc/h *Evacuarea noxelor dupa filtrare se va face printr-un sistem comun de exhaustare pentru fiecare instalatie de spumare cu urmatoarele caracteristici* *Φ=400 mm* *H=3.5 m* *Qv=52000 mc/h*

ATELIER CAPTUSIRE CU PIELE SI ECHIPARE VOLANE				
	Piele Ata Sika Cure 4901 - Adeziv Sika Sense 4450 - Adeziv Sika Cure 4909 - Adeziv Echo PU 249 I - Adeziv Loctite Sicomet 8400 - Adeziv Tanex power Korasolv PU 677 - solutie curatare, solvent Leather Softner DC 4500- solutie curatare Sika Therm 4225 - Adeziv	Compusi organici volatili		Ventilatie prin cabinele de lucru a instalatiilor de injectie spuma PU
MENTENANTA				
WRO	Phtalate diisononyl Rubio Clean 700- agent de curatire Rubio Planto 8- agent de curatire Inugel –Expert - Antigel Rubio planto 15 Renolin clp 220- lubrifiant Power-Lube® 760 Renolin B 15 VG 46 Marlotherm SH Ultra Safe 620	Compusi organici volatili concentratii foarte reduse		Ventilatie fortata hala
ANEXA TEHNICA				
Centrale termice	Gaz metan	Gaze arse	NOx, CO, NO_2, pulberi	Coş de dispersie: 2 buc Φ=450 mm H=11 m

5.1.2 Protectia muncii si sanatatea publica

Este necesara monitorizarea profesionala/ocupationala (cu Tuburi Drager)? sau monitorizarea ambientala (cu tehnici automate/continue sau neautomate sau periodice)?

Descrieti gradul de protectie al echipamentelor care trebuie purtate in diferite zone ale amplasamentului.

Salopeta IGNIFUGA
Incaltaminte cu bombeu metalic
Ochelari
Viziera
Masca gaze, praf, vopsele
Manusi de cauciuc, bumbac. Piele
Manusi antitermice
Manusi pt debavurare
Creme
Antifoane
Trusa prim ajutorre
mansete antitermice

Se efectueaza periodic masuratori la locul de munca

5.1.3 Echipamente de depoluare

Pentru fiecare faza relevanta a procesului /punct de emisie si pentru fiecare poluant, indicati echipamentele de depoluare utilizate sau propuse. Includeti amplasarea sistemelor de ventilare si supapele de siguranta sau rezervele. Unde nu exista, mentionati ca nu exista.

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Fabricare armaturi				
Topire magneziu Turnare sub presiune Pregatire matrite	Ventilatie -hala veche 6 ventilatoare amplasate in acoperisul halei -hala noua 8 ventilatoare amplasate in acoperisul halei	Pulberi totale Mg, Al, Mn, Zn SO2, NOx Vapori de ulei	Nu are	
Prelucrare armaturi de Mg	Ventilatie hala	Vapori de ulei	Circuit inchis	
Fabricare volane				
Alimentare cu materii prime instalatie de turnare PU	Instalatie de turnare PU	Izocianat	Circuit inchis	
Pregatire vopsea	Evacuare instalatie de exhaustare camera mix vopsele	COV	Hota aspiratie cu filtru textil	Filtru cu carbune activ pe tubulatura de exhaustare- propus
Pregatire matrite, pulverizare diluanti si vopsele	Fiecare instalatie de turnare spuma PU (5 buc) este prevazuta cu 8 cosuri de dispersie aferente fiecarei cabine de lucru cu urmatoarele caracteristici Φ=400 mm H=10 m Qv=6500 mc/h	COV Pulberi de vopsea	Fiecare cabina de lucru este prevazuta cu filtre de carton si material ceramic pe pereti si tavan si ventilator de evacuare de 6500mc/	*Sunt in curs de montare trei sisteme de filtrare AKPAT pentru retinerea COV si pulberi pe cosurile instalatiei 1 de spumare cu evacuare printr-un singur cos.* Φ=400 mm H=3.5 m Qv=52000 mc/h *Pina la finalizarea investitiei toate istalatiile de spumare vor fi prevazute cu instalatii de retinere COV+pulberi cu o eficienta de 99%*
Centrale termice				
Incalzire spatii de productie si administrative	Centrala termica tip HOVAL 1150 kW 2 buc Coş de dispersie: 2 buc Φ=450 mm H=11 m	Gaze arse CO, NOx, SOx	Cosuri de dispersie Arzatoare performante	Arzatoare performante existent

Pentru fiecare tip de echipament de depoluare (filtru cu saci, arzatoare cu NOx redus), includeti varianta corespunzatoare din lista tehnologiilor de reducere a poluarii si completati detaliile solicitate.

5.1.4 Studii de referinta

Exista studii care necesita a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvata metoda de incadrare in limitele de emisie stabilite in Sectiunea 13 a acestui formular? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate .	
Studiu	Data
Nu este cazul	

5.1.5 COV

Acolo unde exista emisii de COV, identificati principalii constituenti chimici ai emisiilor si evaluati ce se intampla cu aceste substante chimice in mediu.

Clasificarea bazata pe TA Luft este furnizata in Indrumarul „Determinarea Valorilor Limita de Emisie pe baza BAT.

Componenta		Punct de evacuare	Destinatie	Masa/ unitate de timp t/an	mg/m^3
COV din Clasa I					
Total COV din Clasa I					
COV din Clasa II					
Total COV din Clasa II					
Alte COV					
Denumire preparat cu continut de COV	%COV				
BMW MATT BLACK W/B/IN-MOULD COATING - vopsea	2.4	Cosuri dispersie PU	Instalatii injectie spuma poliuretanica	0.14832	
SOMALAC CC755 TITAN SCHWARZ L81U VW- vopsea PU	65.71		Instalatii injectie spuma poliuretanica	12.82725	
DURCISSEUR QVD9385/2 5 LT - agent de intarire	39.65		Instalatii injectie spuma poliuretanica	1.37546	
REGOR FLUID 0572-2 -diluant	99		Instalatii injectie spuma poliuretanica	15.71625	
NITRO 209 diluant grunduri si vopsele, curatare lemn si metal	100		Curatare instalatii de injectie spuma poliuretanica	6.41550	
		Cosuri dispersie PU Ventilatie hala			
Echo PU 249 I - Adeziv	2.9		Adesivi in atelierul de captusire cu piele	0.3888	
Loctite Sicomet 8400 - Adeziv	3		Adesivi in atelierul de captusire cu piele	0.01954	•
Tanex power	5.8		Curatare	0.03874	
Korasolv PU 677 - solutie curatare, solvent	100			0.13035	
Sika Therm 4225 - Adeziv	0.92		Adesivi in atelierul de captusire cu piele	0.011244	

Total alte COV				**37.17**	

5.1.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Exista studii pe termen mai lung care necesita a fi efectuate pentru a stabili ce se intampla in mediu si care este impactul materialelor utilizate? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.	
Studiu	**Data**
Nu este cazul	

5.1.7 Eliminarea penei de abur

Prezentati emisile vizibile si fie justificati ca fiecare emisie este in conformitate cu cerintele BAT sau explicati masurile de conformare pe care intentionati sa le aplicati pentru a reduce pana vizibila.

Temperatura de iesire gaze provenite de la centrala termica este de cca150grd.C. Iarna este vizibila pana de abur datorita fenomenului de condensare din diferenta de temperatura.

5.2 Minimizarea emisiilor fugitive in aer

Oferiti informatii privind emisiile fugitive dupa cum urmeaza:

Sursa	**Poluanti**	**Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta**	**% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie**
Rezervoare deschise (de ex. statia de epurare a apelor uzate, instalatie de tratare/acoperiri a suprafetelor);			
Zone de depozitare (de ex. containere, basa de depozite, lagune etc.);			
Incarcarea si descarcarea containerelor de transport; Se face prin racordarea etansa a furtunelor de la statia de pompare la containerele de transport			
Transferarea materialelor dintr-un recipient in altul Se face prin conducte si pompe intr-un sistem etans Se face intr-o incapere speciala mix vopsele prevazuta cu sistem de exhaustare	SO2 COV		Max 12% Max 12%
Sisteme de transport;de ex. benzi transportoare, Conducte			

Sisteme de conducte si canale (de ex. pompe, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	SO2		Detector de gaze
Deficiente de etansare/etansare slaba	Nu este cazul		
Posibiltatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (in aer sau in apa); Posibiliatea ca emisiile sa evite echipamentul de depoluare a aerului sau a statiei de epurare a apelor	Nu este cazul		
Pierderi accidentale ale continutului instalatiilor sau echipamentelor in caz de avarie	Nu este cazul		Instalatia se opreste automat

5.2.1 Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate pe durata acoperita de programul pentru conformare.	
Studiu	Data

5.2.2 Pulberi si fum

Descrieti in urmatoarele casute pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT descrise in indrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrati ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

Urmatoarele tehnici generale ar trebui folosite acolo unde este cazul, de exemplu :

- Continutul de praf de la polizare. Posibiltatea de recirculare a prafului trebuie analizata;

  Nu este cazul

- Acoperirea rezervoarelor si vagonetilor;

  Nu este cazul

- Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite;

  Nu se depoziteaza in locuri neamenajate. Nu se depoziteaza recipienti neinchisi etansi.

- Acolo unde depozitarea exterioara este inevitabila, utilizati stropirea cu apa, materiale de fixare, tehnici de management al depozitarii, paravanturi etc.;

  Nu este cazul

- Curatarea rotilor autovehicolelor si curatarea drumurilor (evita transferul poluarii in apa si imprastierea de catre vant);

  Nu este cazul

- Benzi transportoare inchise, transport pneumatic (constantand necesitatile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

Nu este cazul

- Curatenie sistematica;

Efectuare curatenie sistematica

- Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.

Din procesele de fabricatie rezulta noxe care sunt evacuate prin cosuri de dispersie.

5.2.3 COV

Oferiti informatii privind transferul COV dupa cum urmeaza

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Pistol vopsire	matrite	COV	Filtre in tavan si pereti din, carton, hartie, cu care sunt echipate cabinele de lucru aferente instalatiilor de injectie spuma poliuretanica Sunt in curs de montare filtre cu carbune activ cu o eficienta de 99%

5.2.4 Sisteme de ventilare

Oferiti informatii despre sistemele de ventilare dupa cum urmeaza

Identificati fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Ventilatie mecanica pentru corpul administrativ Ventilatie mecanica la halele de productie, perdele de aer la portiele halelor si climatizare laboratoare Ventilatoare axiale de evacuare Aerisirea spatiilor din incaperile tehnice este realizata cu ajutorul orificiilor de intrare si iesire executate in pardoseala si sub tavan	Exista Exista ventilatii mecanice pentru fiecare hala de productie -hala veche 6 ventilatoare amplasate in acoperisul halei vechi DC Qv=37000 mc/h Φ=700 mm; H=11 m -hala noua 8 ventilatoare amplasate in acoperisul halei noi DC Qv=35000 mc/h Φ=780 mm; H=11 m Filtru textil la exhaustarea din camera mix vopsele Exista ventilatoare axiale de evacuare Este realizata o aerisire corespunzatoare a incaperilor tehnice

5.3 Reducerea emisiilor din <u>surse punctiforme</u> in apa de suprafata si canalizare

5.3.1 Sursele de emisie

Descrieti dupa cum urmeaza sistemele de epurare pentru fiecare sursa de apa uzata

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare
Nu rezulta ape uzate tehnologice		

5.3.2 Minimizare

Justificati cazurile in care consumul apei nu este minimizat sau apa uzata nu este reutilizata sau recirculata

Apa de racire este recirculata in proportie de 100 %.

5.3.3 Separarea apei pluviale

Confirmati ca apele pluviale sunt colectate separat de apele uzate industriale si identificati orice zona in care exista un risc de contaminare a apelor de suprafata

Apele pluviale se colecteaza separat si se evacueaza in reteaua de canalizare pluviala stradala

5.3.4 Justificare

Acolo unde efluentul este evacuat neepurat prezentati , o justificare pentru faptul ca efluentul nu este epurat la un nivel la care acesta poate fi reutilizat (de ex. prin ultrafiltrare acolo unde este cazul);

Nu este cazul.

5.3.4.1 Studii

Este necesar sa se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie din Sectiunea 13? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate .	
Studiu	Data
Nu este cazul	

5.3.5 Compozitia efluentului

Identificati principalii constituenti chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) si ce se intampla cu ei in mediu

Componenta – (in special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinatie (ce se intampla cu ea in mediu)	Masa/ unitate de timp Kg/an	mg/l
pH	Canalizarea menajera oraseneasca	Este introdusa in statia de epurare a orasului Sfantu Gheorghe		7.45
Suspensii				15.0
Extractibile				lipsa

5.3.6 Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stablii destinatia in mediu si impactul acestor evacuari? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	

5.3.7 Toxicitate

Prezentati lista poluantilor cu risc de toxicitate din efluentul epurat – Prezentati pe scurt rezultatele oricarei evaluari de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicitaii efluentului.

Nu este cazul

Acolo unde exista studii care au identificat substante periculoase sau niveluri de toxicitate reziduala, rezumati orice informatii disponibile referitoare la cauzele toxicitatii si orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potential;

Nu este cazul

5.3.8 Reducerea CBO

In ceea ce priveste CBO, trebuie luata in considerare natura receptorului . Acolo unde evacuarea se realizeaza direct in ape de suprafata care sunt cele mai rentabile masuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO.

5.3.9 Eficienta statiei de epurare orasenesti

Daca apele uzate sunt epurate in afara amplasamentului, intr-o statie de epurare a apelor uzate orasenesti, demonstrati ca: epurarea realizata in aceasta statie este la fel de eficienta ca si cea care ar fi fost realizata daca apele uzate ar fi fost epurate pe amplasament, bazata pe reducerea incarcarii (si nu concentratiei) fiecarui poluant in apa epurata evacuata.

Parametru	**Modul in care acestia vor fi epurati in statia de epurare**
Metale	
Poluanti organici persistenti	
Saruri si alti compusi anorganici	
CCO	
CBO	

5.3.10 By-pass-area si protectia statiei de epurare a apelor uzate orasenesti

Demonstrati ca probabilitatea ocolirii statiei de epurare a apelor uzate (in situatii de viituri provocate de furtuna sau alte situatii de urgenta) sau a statiilor intermediare de pompare din

reteaua de canalizare este acceptabil de redusa (*poate ca ar trebui sa discuati acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare*);

% din timp cat statia este ocolita	Nu este cazul
O estimare a incarcarii anuale crescute cu metale si poluanti persistenti care vor rezulta din by-pass-are	
Planuri de actiune in caz de by-pass-are, cum ar fi cunoasterea momentului in care apare, replanificarea unor activitati, cum ar fi curatarea, sau chiar inchiderea atunci cand se produce by-pass-area ;	
Ce evenimente ar putea cauza o evacuare care ar putea afecta in mod negativ statia de epurare si ce actiuni (de ex. bazine de retentie, monitorizare, descarcare fractionata etc) sunt luate pentru a o preveni.	
Valoarea debitului de asigurare la care statia de epurare oraseneasca va fi by-pass-ata.	

5.3.10.1 Rezervoare tampon

Demonstrati ca este asigurata o capacitate de rezerva sau tampon sau aratati modul in care sunt rezolvate incarcarile maxime fara a supraincarca capacitatea statiei de epurare.

Pentru apele pluviale exista un bazin de retentie de 52 mc pentru situatia cind colectorul stradal nu poate prelua debitul suplimentar de ape.

5.3.11 Epurarea pe amplasament

Daca efluentul este epurat pe amplasament, justificati alegerea si performanta statiilor de epurare pe trepte, primara, secundara si tertiara (acolo unde este cazul). Completati tabelul de mai jos:

Tehnici de epurare a efluentului

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
Epurare primara						
Epurare secundara						
Epurare tertiara						
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Daca da, cat de des se intampla asta si care sunt masurile luate pentru reducerea emisiilor?						

Nu rezulta ape uzate tehnologice. Epurarea apelor uzate menajere nu se face pe amplasament. Apele pluviale de pe parcari sunt trecute printr-un decantor-separator de hidrocarburi tip OLEOPASS-C NS 20 200 l/s.

5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana

5.4.1 Oferiti informatii despre pierderi si scurgeri dupa cum urmeaza

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Nu este cazul			

Descrieti pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT care demonstreaza ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor (de la recomandarile BAT) sau a utilizarii masurilor alternative;

5.4.2 Structuri subterane:

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referinta	Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie. (Daca acestea sunt deja identificate in planul de inchidere a amplasamentului sau in planul raportului de amplasament, faceti o simpla referire la acestea).	Da	Plan de retele	

Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata: • izolatie de siguranta • detectare continua a scurgerilor • un program de inspectie si intretinere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificari ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV - CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex in ultimii 3 ani si sunt repetate cel putin la fiecare 3 ani).	Canalele sunt realizate cu izolatie intarita DA DA DA		

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu necesita masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

5.4.3 Acoperiri izolante

Cerinta	***Da/Nu***	**Daca nu, data pana la care va fi**
Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in cosiderare: • capacitati; • grosime; • precipitatii; • material; • permeabilitate; • stabilitate/consolidare; • rezistenta la atac chimic; • proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitatii constructiei	DA. Program de revizii, reparatii si intretinere	
Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?	DA	

5.4.4 Zone de poluare potentiala

Pentru fiecare zona in care exista posibiltatea ca activitatile sa polueze apa subterana, confirmati ca structurile instalatiei (drenuri, conducte, canale, rezervoare, batale) sunt impermeabilizate si ca straturile izolatoare corespund fiecareia dintre cerintele din tabelul de mai jos.
Acolo unde nu se conformeaza, indicati data pana la care se vor conforma. Introduceti referintele corespunzatoare instalatiei dumneavoastra si extindeti tabelul daca este necesar.

Zone potentiale de poluare

Cerinta	Magazie materii prime	Deposit deseuri periculoase		
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:				
• suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	DA	DA		
• cuve etanse de retinere a deversarilor	DA	DA		
• imbinari etanse ale constructiei	DA	DA		
• conectarea la un sistem etans de drenaj	DA	DA		

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

5.4.5 Cuve de retentie

Pentru fiecare rezervor care contine lichide ale caror pierderi prin scurgere pot fi periculoase pentru mediu, confirmati faptul ca exista cuve de retentie si ca acestea respecta fiecare dintre cerintele prezentate in tabelul de mai jos. Daca nu se conformeaza, indicati data pana la care se va conforma. Introduceti datele corespunzatoare instalatiei analizate si repetati tabelul daca este necesar.

Cuve de retentie

Cerinta	**Cuve retentie rezervoare izocianat si poliol**			
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate.	DA			
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga- colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie.	DA			
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentie si sa nu patrunda in suprafatele de siguranta.	DA			
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete.	DA			
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	DA			
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau	DA			

indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare.				
Atunci cand nu este inspectat in mod frecvent, sa fie prevazut cu un senzor de nivel inalt si cu alarma, dupa caz.				
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatie adecvata.				
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentie, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta).	DA			

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

5.4.6 Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate in apa sau sol

Identificati orice alte structuri, activitati, instalatii, conducte etc care, datorita scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apa.	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluari
Nu au fost identificate activitati sau instalatii care sa poata produce poluarea solului	

5.5 Emisii in ape subterane

Tabelul de mai jos este conceput ca un ghid care sa va ajute in pregatirea informatiilor solicitate.Totusi, daca dumneavoastra considerati ca este posibil sa evacuati substante prezentate in Anexele 5 si 6 ale Legii 310/28.06.2004, care transpune Directiva 2455/2001/EC[5] sau in Anexa VIII a Directivei 2000/60, in apa subterana, direct sau indirect, sunteti sfatuiti sa discutati cerintele cu specialistul din cadrul Agentiei de Protectia Mediului care se ocupa de emiterea autorizatiei.

5.5.1 Exista emisii directe sau indirecte de substante din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalatie, in apa subterana? Nu

	Supraveghere – aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care sa contina monitorizarea calitatii apei subterane si asigurarea luarii masurilor de precautie necesare prevenirii poluarii apei subterane.			
1	Ce monitorizare a calitatii apei subterane este/va fi realizata?	Substantele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare si caracteristicile tehnice ale lucrarilor de monitorizare	Frecventa (de ex. zilnica, lunara)
2	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Dati detalii despre tehnicile / procedurile existente Activitatea se desfasoara in hale sau pe suprafete betonate. Retelele de canalizare sunt intretinute corespunzator Deseurile periculoase sunt depozitate intr-o zona speciala cu basa de colectare		

5.5.2 Masuri de control intern si de service al conductelor de alimentare cu apa si de canalizare, precum si al conductelor, recipientilor si rezervoarelor prin care tranziteaza, respectiv sunt depozitate substantele periculoase. Este necesar sa specificati:

- Frecventa controlului si personalul responsabil: lunar/ sefi sectie, mecanic sef
- Cum se face intretinerea: Prin inlocuirea si/sau remedierea defectelor
- Exista sume cu aceasta destinatie prevazute in bugetul anual al firmei? DA prin bugetul anual sunt alocate sume pentru reparatii

[5] Substante prioritare in relatie cu Directiva cadru privind apa, transpusa in legislatia romana de Legea 310/28.06.2004, Anexa 5.

5.6 Miros

In general, **n*ivelul de detaliere trebuie sa corespunda riscului care determina neplacere receptorilor sensibili*** (scoli, spitale, sanatorii, zone rezidentiale, zone recreationale). Instalatiile care nu utilizeaza substante urat mirositoare sau care nu genereaza materiale urat mirositoare si prin urmare prezinta un risc scazut trebuie separate la inceput utilizand Tabelul 5.6.1.

Sursele nesemnificative dintr-o instalatie care are si surse *semnificative* trebuie "separate" din punct de vedere calitativ la inceputul Tabelului 5.6.1 (trebuie facuta justificarea) si nu mai trebuie furnizate informatii detaliate in sectiunile urmatoare.

In cazul in care receptorii se afla la mare distanta si riscul asociat impacului asupra mediului este scazut, informatiile referitoare la receptorii sensibili care trebuie oferite,,vor fi minime. Informatiile referitoare la sursele nesemnificative de miros din Tabelul 5.6.3 vor fi totusi cerute si trebuie utilizate BAT-uri pentru reducerea mirosului atat cat va permite balanta costurilor si beneficiilor.

Daca este cazul trebuie furnizate harti si planuri de amplasament pentru a indica localizarea receptorilor, surselor si punctelor de monitorizare.

5.6.1 Separarea instalatiilor care nu genereaza miros

Activitati care nu utilizeaza sau nu genereaza substante urat mirositoare trebuie mentionate aici. Trebuie furnizate suficiente explicatii in sprijinul acestei optiuni pentru a permite Operatorului sa nu mai dea informatii suplimentare. In cazul in care sunt utilizate sau generate substante urat mirositoare, dar acestea sunt izolate si controlate, nu trebuie completat acest tabel, ci trebuie in schimb descrise in Tabelul 5.6.3.

5.6.2 Receptori

(inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si la reglementarile existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

In unele cazuri, delimitarea suprafetei pe care se desfasoara procesul sau perimetrul amplasamentului a fost poate utilizat ca o localizare care sa inlocuiasca evaluarea impactului (pentru instalatii noi) si evaluari de mediu (pentru instalatiile existente) asupra receptorilor sensibili, iar limitele sau conditiile au fost stabilite poate, in functie de acest perimetru. In acest caz, ele trebuie incluse in tabelul de mai jos.

Identificati si descrieti fiecare zona afectata de prezenta mirosurilor	Au fost realizate evaluari ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizeaza o monitorizare de rutina?	Prezentare generala a sesizarilor primite	Au fost aplicate limite sau alte conditii?
Descrieti tipul de receptor si dati o aproximare a numarului de locuitori, dupa caz. Intr-o instalatie mare, diversi receptori pot fi afectati de surse diferite. Descrieri localizarea sau indicati pozitia pe un plan al localitatii (indicati si perimetrul procesului unde este posibil).	De exemplu, orice evaluari care vizeaza IMPACTUL asupra receptorilor – adica nu efectele la nivelul amplasamentului, (la sursa), desi pot utiliza ca date primare, date care provin de la sursa. Astfel de evaluari pot include modelari ale dispersiei, studii privind populatia, sondaje privind perceptia publicului, observatii in teren, olfactometrie simpla (testari olfactive) sau orice monitorizare a aerului ambiental. Cand au fost acestea realizate si cu ce scop? Care au fost rezutatele privind efectul/impactul asupra receptorilor?	Se realizeaza o monitorizare suplimentara care se refera la impact (monitorinzarea sursei este inclusa in Tabelul 5.5.3.1. Aceasta ar putea cuprinde "testari olfactive" efectuate in mod regulat pe perimetru sau o alta forma de monitorizare a aerului ambiental. Sub ce forma, care este frecventa de realizare si care sunt rezultatele obisnuite?	Au fost primite vreodata sesizari? Cate, cand si la cate incidente sau surse/receptori separati se refera acestea? Care este/a fost cauza si daca a fost corectata? Daca nu a facut-o deja in alta parte a Solicitarii, Operatorul trebuie sa confirme ca are implementata o procedura pentru solutionarea sesizarilor.	Au fost impuse conditii sau limite de catre Autoritate Regionala de Mediu care se refera la receptorii sensibili sau la alte localizari. De ex. restrictii de amplasare, coduri de buna practica, conditii stabilite pentru instalatiile existente
Mirosul nu este sesizabil la limita functionala a societatii In imediata apropiere exista receptori sensibili (zone rezidentiale)	Nu	Se realizeaza masuratori periodice de COV la emisie Se realizeaza masuratori periodice de COT la imisie	Nu	Nu

NU se acepta anexarea copiilor rapoartelor FARA explicatii care sa sprijine informatiile sau prezentarea generala ca mai sus.

5.6.3 Surse/emisii NE semnificative

Faceti o prezentare generala succinta a surselor cu impact nesemnificativ

Sursele nesemnificative pot fi "separate" prin evaluarea impactului de mediu sau prin utilizarea unei abordari calitative reale atunci cand nivelul scazut de risc este evident. Trebuie facuta o scurta justificare a acestei alegeri. NU trebuie furnizate informatii suplimenatare in Tabelul 5.5.3.1 de mai jos pentru sursele care au fost descrise aici. Justificarea trebuie facuta pentru a arata ca aceste surse nu se adauga unei probleme

Sursa generatoare de mirosuri cu impact nesemnificativ asupra receptorilor este reprezentata de unele operatii de mentenanta In prezent mirosul nu este perceput olfactiv la limita functionala a societatii.

5.6.3.1 Surse de mirosuri

(inclusiv actiuni intreprinse pentru prevenirea si/sau minimizarea acestora)

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate?	Descrieti sursele punctiforme de emisii.	Descrieti emanarile fugitive sau alte posibilitati de emanare ocazionala.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala?	Exista limite pentru emanarile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emanari?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emanarilor.	Descrieti masurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Descrieti activitatea sau procesul in care sunt utilizate sau generate materiale mirositoare. Zonele de depozitare a materialelor mirositoare trebuie si ele prezentate. De exemplu: - Incalzirea materialelor, adaugarea de acizi, activitatea de intretinere, - Zone de depozitare, statia de epurare a apelor uzate	Pentru fiecare activitare sau proces descris in coloana (a) faceti o lista a surselor punctiforme de emisii, de ex. ventile, cosuri, exhaustoare Includeti ventilele sau flacarile de avarie, valvele de siguranta ale rezervoarelor	Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) descrieti punctele de emanare fugitiva – acestea trebuie sa includa lagunele si spatiile deschise de depozitare, benzile rulante si alte mijloace de transport, orificii in peretii claldirilor (fie ele intentionate sau neintentionate), flanse, valve etc.	- substante care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii) - materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substante care emana mirosuri (materiale aflate in putrefactie, namolul ce rezulta de la epurarea apelor uzate) - un "tip" de miros, de ex. mirosul de "ars" Sunt acestea materii prime, intermediare, sub-produse, produse finite sau deseuri? Sunt materialele mirositoare folosite pentru curatire sau procesul de curatire transforma sau disloca materiale mirositoare?	Aceasta se refera la monitorizarea la sursa sau in apropierea sursei. Pentru fiecare sursa listata, faceti o descriere – in ce forma, cat de des este realizata si care sunt rezultatele inregistrate in mod obisnuit?	Daca nu au fost mentionate anterior cu privire la receptori.	Pentru fiecare sursa demonstrati ca nu vor aparea probleme in conditii de functionare normala. De asemenea, aratati cum vor fi administrate situatiile anormale (acest aspect este tratat mai amanuntit in tabelul „Managementul mirosurilor" si astfel poate fi omis aici daca vor fi furnizate informatii suplimentare). Tehnicile de management si de instruire precum si tehnologiile trebuie de asemenea prezentate	Identificati orice propuneri pentru imbunatatire sau aspecte locale specifice care trebuie solutionate pentru a indeplini cerintele caracteristice BAT. O prezentare a planificarii actiunilor in timp trebuie de asemenea inclusa.
Instalatiile de injectie spuma poliuretanica	Cosuri dispersie Instalatii PU	Emissiile fugitive sunt in cantitati foarte mici	Solventi	Determinari periodice emisii, imisii COV	Nu	Filtre din hirtie , carton Este in curs de montare un sistem de retinere a COV si pulberi pe instalatiile de spumare (in prima etapa inst 1 va fi prevazuta cu	Instalatii de retinere:filtrecu carbune activ, instalatii de incinerare,

						trei filtre tip AKPAT pe trei cosuri ale canbinelor de lucru urmind ca toate cosurile sa fie prevazute cu astfel de filtre.	
Orice alte informatii relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De.ex. orice surse care nu se afla in instalatie, dar sunt pe acelasi amplasament (de ex. care vor continua sa fie reglementate de legislatia referitoare la efecte neplacute).							

In cazul in care emanarile au fost deja descrise ca “emisii in aer” in alta parte a solicitarii DAR AU SI MIROS, ele trebuie mentionate si aici. Este suficient sa precizati materialul si/sau mirosul aici si sa faceti referire la partea din solicitare in care se se gasesc detaliile.

Sursele *potentiale* de mirosuri trebuie indicate, la fel ca si cele reale. De exemplu, o statie de epurare a apelor uzate poate sa nu fie detectabila dincolo de perimetrul instalatiei in conditii normale, dar daca au loc procese anaerobe, atunci ea poate deveni sursa de mirosuri.

5.6.4 Declaratie privind managementul mirosurilor

Puteti identifica aici evenimente pe care nu le puteti controla si care pot duce la degajare de mirosuri (de ex. conditii meteorologice extreme sau intreruperi ale curentului electric pentru care BAT-ul nu prevede alimentare de siguranta).

Trebuie sa descrieti masurile pe care le propuneti pentru reducerea impactului unor astfel de evenimente (de ex. oprire cat mai rapid posibil). Daca sunt acceptate de Agentia de Protectia Mediului, va trebui sa mentineti aceste masuri drept conditii de autorizare, dar, atat timp cat luati masuri, nu puteti fi dati in judecata pentru aceste evenimente rare.

Managementul mirosurilor

Sursa/punct de emanare	Natura/cauza avariei	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate atunci cand apare?	Cine este responsabil pentru initierea masurilor?	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Ca cele mentionate in coloana (a), (b) sau (c) din "Tabelul surselor de mirosuri"	Pentru fiecare sursa – identificati dificultati specifice care pot afecta generarea, reducerea sau transportul /dispersia mirosurilor in atmosfera (elemente specifice de topografie pot juca un rol important aici).	Masuri active de prevenire sau minimizare trebuie sa fi fost deja conturate in "Tabelul surselor de mirosuri" coloana (g). In acest tabel trebuie sa fie luate in considerare mai pe larg scenarii de tip "ce se intampla daca" pentru prevenirea avariilor. De exemplu, un scrubber poate fi instalat pentru minimizarea mirosurilor. Masurile luate pentru monitorizare si intretinere trebuie precizate in aceasta sectiune.	In cazul in care o estimare este posibila si are sens, indicati cat de des poate aparea evenimentul descris, cat de "mult" miros poate fi emanat si durata probabila a evenimentului. Nota: utilizarea aprecierilor de tip "mult", "mediu" si "putin" poate fi folositoare daca nu sunt disponibile informatii mai detaliate. Este posibil sa primiti sesizari?	Ce masuri sunt luate? Descrieti masurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii. Aceste masuri trebuie sa fie stabilite de comun acord cu Autoritatea de Reglementare. Astfel de masuri pot fi minore – de tip inchiderea usilor – sau mai semnificative – incetinirea proce-sului de productie sau oprirea acestuia in cazul aparitiei conditiilor nefavorabile.	Cine (ca post) este responsabil de initierea masurilor descrise in coloana precedenta?	De exemplu – orice cerinta de a informa Autoritatea de Reglementare intr-un anumit interval de timp de la aparitia evenimen-tului sau masuri specifice care trebuie luate sau cerinte de tinere a evidentei avariilor etc.

Nu este cazul

5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT

Descrieti succint gama tehnologiilor alternative studiate pentru reducerea emisiilor de poluanti in aer, apa si sol si pentru reducerea zgomotului. Prezentati concluziile acestor studii pentru a sprijini selectarea BAT.

Pentru procesul de productie a fost aleasa varianta optima in functie de urmatoarele criterii:

- optimizarea productiei;
- economisirea de materiale si energie;
- optimizarea impactului asupra mediului

Alternative la utilizarea SF6 ca gaz de acoperire pentru Mg-topire
BAT este inlocuirea SF6 cu alte gaze de acoperire
Prin inlocuirea SF6 se evită folosirea acestui gaz cu efect de seră, care are un GWP de 22200 pe un orizont de timp de 100 ani.

În mod obișnuit, intr-o topitură netulburată, se utilizeaza SO2 in proportie de 0,7% în aer, la un debit de 5 până la 10 litri / minut. În cuptoare închise (dar nu ermetic), cum ar fi cuptoare de topire și dozare pentru mașini de turnare, se aplică SO2 pur. Sunt necesare cantități mici de aer care intră prin capac pentru a asigura acțiunea de acoperire. Dacă se utilizează un gaz purtător, azotul este gazul preferat datorită inerției sale. SO2 este amestecat cu acesta în concentrații de 1 - 2 %.
Sunt considerate BAT sistemele de racire cu apa, in circuit inchis pentru racirea unor componente de utilaje.
In conformitate cu abordarea BAT, aplicarea tehnicilor potentiale pentru reducerea emisiilor in apa trebuie sa fie considerate in urmatoarea ordine:
-prevenirea si reducerea pierderilor de substante folosite in proces prin circuite de racire
-prevenirea pierderilor prin functionare in limitele impuse de proiectare
-inspectarea regulata a sistemelor de racire
-monitorizarea parametrilor de functionare, cum ar fi rata de coroziune a suprafetei de schim de caldura, gradul de depuneri si scurgeri
-controale preventive periodice si intretinerea preventiva a izolatiilor, garniturilor de etansare, pompelor , conductelor
Pentru deseurile solide pot fi considerate BAT urmatoarele tehnici:
-Reciclarea deseurilor care contin metale
-Minimizarea producerii deseurilor
-Reciclarea selectiva
-Reutilizarea interna a deseurilor la maxim, iar daca este dificil acest lucru trebuie urmarita reutilizarea externa
-Daca reutilizarea este dificila, este BAT depozitarea controlata in vederea eliminarii prin firme autorizate in colectare /valorificare
-Deseurile sunt monitorizate in ceea ce priveste compozitia, cantitatea proportia si recuperarea, traseul si detaliile legate de eliminarea deseurilor
Confom BAT, punctul 3.2.1.1.4: deseuri sub forma de zgura: 10-20 Kg/tona de metal turnat

Reducerea poluarii aerului
Cuptoarele de topire –njectie Mg sunt cuptoare cu inductie iar materia prima folosita este un aliaj de Mg cu o puritate foarte mare. Din aceasta cauza nu a fost adoptata solutia de retinere gazelor si a pulberilor rezultate deoarece aceste noxe sunt in cantitati reduse.

Cabinele de lucru ale instalatiilor de injectie spuma poliuretanica sunt prevazute cu filtre care retin pulberile totale. Prin proiect este prevazuta racordarea la instalatii cu doua trepte (una pentru retinere pulberi si una pentru retinere COV) cu o eficienta de 99%.

Reducerea poluarii apelor

Apele pluviale colectate de pe parcarea amenajata, potential impurificate cu hidrocarburi, sunt epurate intr-un sistem decantor-separator de hidrocarburi, tip OLEOPASS-C NS 20 200 l/s cu capacitatea de minim 20,5 I/s, amplasat pe conducta de canalizare pluviala inainte de a fi deversate in cana!izarea stradala.

Apele uzate tehnologice sunt colectate ca deşeuri apoase in cubitainere de 1 mc speciale, si sunt eliminate prin firme specializate.

Reducerea poluarii solului

Toate operatiile fluxurilor tehnologice se desfasoara in spatii special amenajate betonate cu pardoseala intarita cu materiale rezistente la coroziune. Sunt prevazute cu base de colectare a deversarilor accidentale fara legatura la canalizare.

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

Surse de deseuri

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identifcati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri (t/an)		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?	
			Cantitate anuala		Mod de colectare	Mod de depozitare
			Ian-sept. 2015	Estimat 2015		
Pregatire amestec turnare PU	08 01 11*	Deseuri de vopsea	13.30	17.74	Recipienti metalici	In spatiu acoperit, securizat cu lacat, prevazut cu pardoseala inclinata si cu rigola de preluare a scurgerilor accidentale.
Operatia de lipire piele pe volane	08 04 10	Deseuri adezivi	2.24	2.99	Recipienti metalici/ recipienti plastic	In spatiu acoperit, securizat cu lacat, prevazut cu pardoseala inclinata si cu rigola de preluare a scurgerilor accidentale.
Pregatire amestec turnare PU	08 05 01*	Deseu izocianat	0.40	0.53	Recipienti metalici	In spatiu acoperit, securizat cu lacat, prevazut cu pardoseala inclinata si cu rigola de preluare a scurgerilor accidentale.
Prelucrare armature PU	12 01 17	Deseu de nisip cuart	6.70	8.94	Recipienti plastic	In spatiu acoperit, securizat cu lacat, prevazut cu pardoseala inclinata si cu rigola de preluare a scurgerilor accidentale.
Topire magneziu si prelucrare armaturi DC	12 01 20*	Deseuri magneziu contaminat	62.58	83.44	Recipient din plastic	In spatiu acoperit, prevazut cu pardoseala betonata.
Degresare piese de Mg turnate	12 03 01*	Lichide de spalare	263.06	350.75	Recipienti plastic	In spatiu acoperit, securizat cu lacat, prevazut cu pardoseala inclinata si cu rigola de preluare a scurgerilor accidentale.
Mentenata instalatii	13 01 10*	Deseu ulei uzat	0.20	0.27	Recipienti metalici	In spatiu acoperit, securizat cu lacat, prevazut cu pardoseala inclinata si cu rigola de preluare a scurgerilor accidentale.
Aprovizionare materii prime	15 01 01	Deseu carton	194.20	258.93	Pubele plastic	Container presa, inscriptionat, amplasat pe platforma betonata
Aprovizionare materii prime	15 01 02	Deseu folie plastic	36.16	48.21	Pubele plastic	Container presa, inscriptionat, amplasat pe platforma betonata

Aprovizionare materii prime si ambalare produse finite	15 01 03	Deseu lemn	156.98	209.31	Container metalic	Container transportabil, inscriptionat
Ambalaje de la aprovizionarea materiilor prime aferente operatiilor de curatare si de vopsire	15 01 10*	Deseuri contaminate	50.04	66.72	Recipienti metalici / pubele plastic	In container metalic, in spatiu acoperit, securizat cu lacat, prevazut cu pardoseala inclinata si cu rigola de preluare a scurgerilor accidentale.
Cabine PU, materiale absorbante productie	15 02 02*	Deseu materiale filtrante	5.06	6.74	Recipienti metalici / pubele plastic	In container metalic, in spatiu acoperit, securizat cu lacat, prevazut cu pardoseala inclinata si cu rigola de preluare a scurgerilor accidentale.
Turnare magneziu DC	16 01 18	Deseuri magneziu - bavuri si armaturi neconforme	1076.14	1434.85	Container metalic	Container metalic, transportabil inscriptionat, in spatiu acoperit, prevazut cu pardoseala betonata
Butoane rebut	16 02 14	DEEE	1.04	1.39	Container metalic	Container transportabil, inscriptionat, amplasat pe platforma betonata
Volane spumate rebut	16 02 16	Deseu volane spumate	34.77	46.37	Container metalic	Container transportabil, inscriptionat, amplasat pe platforma betonata
Pregatire amestec turnare spuma poliuretanica	16 03 06	Deseu poliol	2.67	3.56	Recipienti metalici	In spatiu acoperit, securizat cu lacat, prevazut cu pardoseala inclinata si cu rigola de preluare a scurgerilor accidentale
Rebuturi de la captusirea cu piele a volanelor	16 03 06	Deseu piele	26.15	34.87	Cutii plastic	Container metalic, transportabil, inscriptionat, in spatiu acoperit, prevazut cu pardoseala betonata
Dezafectari utilaje	17 04 05	Deseuri metalice	77.62	103.49	Container metalic	Container transportabil, inscriptionat, amplasat pe platforma betonata
Activitatea personalului	20 03 01	Deseuri menajere	180.00	240.00	Pubele plastic	Container presa, inscriptionat, amplasat pe platforma betonata
Aprovizionare materii prime si ambalare produse finite	20 01 39	Deseu spuma	158.860	211.81	Container metalic	Container transportabil, inscriptionat, amplasat pe platforma betonata

6.1 Evidenta deseurilor

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse in documente urmatoarele informatii despre deseurile (*eliminate sau recuperate*) rezultate din instalatie	
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine *(acolo unde este relevant)*	Da
Destinatie (Obligatia urmaririi – daca sunt trimise in afara amplasamentului)	Da
Frecventa de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Da

6.2 Zone de depozitare

Identificati zona	Deseurile depozitate	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima de depozitare?*	Apropierea fata de cursuri de ape zone de interes public / vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugam dati detalii) Identificati masurile necesare pentru minimizarea riscurilor.	Amenajarile existente pe depozite
Sopron depozitare deseuri Spatiu depozitare deseuri periculoase	-deseuri contaminate (filtre, cirpe impregnate, bidoane) -deseuri poliol -deseuri izocianat -deseuri vopsea -ulei uzat	Da	Nu este cazul	Betonat, acoperit, semiinchis, camin colectare, securizat
Spatiu depozitare deseuri nepericuloase	-container deseuri piele -container deseuri de magneziu		-„-	Betonat, acoperit, semiinchis,
Platforma deseuri	container colectare paleti -container colectare fier -container deseuri spuma -container-presa folie -container-presa carton -container-presa deseuri menajere			Suprafata betonata

* trebuie realizate inainte de emiterea autorizatiei

6.3 Cerinte speciale de depozitare

(de ex. pentru deseuri inflamabile, deseuri sensibile la caldura sau la lumina, separarea deseurilor incompatibile, deseuri care se pot dizolva sau pot reactiona cu apa (*care trebuie depozitate in spatii acoperite*). In acest sector, raspundeti la urmatoarele puncte, mai ales unde este cazul.

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
-deseuri contaminate (filtre, cirpe impregnate, bidoane) -deseuri poliol -deseuri izocianat -deseuri vopsea -ulei uzat	A	DA	Nu rezulta	DA	DA

A Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii acoperite.
AA Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii imprejmuite.
B Aceste materiale este probabil sa degaje praf si sa necesite captarea aerului si directionarea lui catre o instalatie de filtrare.
C Sunt posibile reactii cu apa. Nu trebuie depozitate in zone inundabile.

6.4 Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	**Da / Nu**
Sunt recipientii de depozitare: • prevazuti cu capace, valve etc. si securizati; • inspectati in mod regulat si inlocuiti sau reparati cand se deterioreaza (cand sunt folositi, recipientii de depozitare trebuie clar etichetati)	 DA DA
Este implementata o procedura bine documentata pentru cazurile recipientilor care s-au stricat sau curg?	DA

Identificati orice masura de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, praf, COV si mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deseurilor care nu au fost deja acoperite in raspunsul dumneavoastra la Sectiunile 1.1 si 5.5).

6.5 Recuperarea sau eliminarea deseurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practicabile pentru eliminarea deseurilor din punct de vedere al protectiei mediului

Sursa deseurilor	Metale asociate/ prezenta PCB sau azbest	Deseu		Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliati (*daca este cazul*) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
					Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Sursa deseuri		Cod deseu	Deşeu				
Pregatire amestec turnare PU	Nu	08 01 11*	Deseuri de vopsea	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Operatia de lipire piele pe volane	Nu	08 04 10	Deseuri adezivi	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Pregatire amestec turnare PU	Nu	08 05 01*	Deseu izocianat	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Prelucrare armaturi PU	Nu	12 01 17	Deseu de nisip cuart	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Topire magneziu si prelucrare armaturi DC	Nu	12 01 20*	Deseuri magneziu contaminat	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Degresare piese de Mg turnate	Nu	12 03 01*	Lichide de spalare	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Mentenata instalatii	Nu	13 01 10*	Deseu ulei uzat	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare	valorificare		

				dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.			
Aprovizionare materii prime	Nu	15 01 01	Deseu carton	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Aprovizionare materii prime	Nu	15 01 02	Deseu folie plastic	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Aprovizionare materii prime si ambalare produse finite	Nu	15 01 03	Deseu lemn	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Ambalaje de la aprovizionarea materiilor prime aferente operatiilor de curatare si de vopsire	Nu	15 01 10*	Deseuri contaminate	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Cabine PU, materiale absorbante productie	Nu	15 02 02*	Deseu materiale filtrante	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Turnare magneziu DC	Nu	16 01 18	Deseuri magneziu - bavuri si armaturi neconforme	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Butoane rebut	Nu	16 02 14	DEEE	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Volane spumate rebut	Nu	16 02 16	Deseu volane spumate	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Pregatire amestec turnare spuma poliuretanica	Nu	16 03 06	Deseu poliol	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Rebuturi de la captusirea cu piele a volanelor	Nu	16 03 06	Deseu piele	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Dezafectari utilaje	Nu	17 04 05	Deseuri metalice	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		
Activitatea personalului	Nu	20 03 01	Deseuri menajere	D 5 - depozite special construite, de exemplu, depunerea in compartimente separate etanse, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediul inconjurator si altele asemenea;	eliminare		Imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Aprovizionare materii prime si ambalare produse finite	Nu	20 01 39	Deseu spuma	R 12 - schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.	valorificare		

6.6 Deseuri de ambalaje

Situatia prezentata este pentru lunile ian-septembrie 2015

Material	Deşeuri de ambalaje încredinţate unui operator economic autorizat			Operaţiunea[2]) la care a supus deşeul operatorul menţionat în coloana 2
	Cantitatea	Cod deşeu	Operatorul economic[1]) autorizat pentru colectarea, reciclarea şi valorificarea deşeurilor de ambalaje	
			Denumirea	
Sticla	0	-	-	-
Pet	0	15 01 02	SC MF PLAST SERV SRL	R 12
Alte plastice	36.16	15 01 02	SC MF PLAST SERV SRL	R 12
Total plastic	36.16	-	-	-
Hartie carton	194.2	15 01 01	Remat Brasov SA	R 12
Aluminiu	0	-	-	-
Otel	0	17 04 05	Remat Brasov SA	R12
Total metal	0	-	Remat Brasov SA	-
Lemn	165.98	15 01 03	Remat Brasov SA	R 12
Altele	0	-	-	-
TOTAL:	387.34	-	-	-

7. ENERGIE

7.1 Cerinte energetice de baza

7.1.1 Consumul de energie

Consumul anual de energie al activitatilor este prezentat in tabelul urmator, in functie de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata, MWh	Primara, MWh	% din total
Electricitate din reteaua publica	10000 MWh/an		
Electricitate din alta sursa*			
Abur/apa fierbinte achizitionata si nu generata pe amplasament (a)*			
Gaze	226 mii mc/an	Nu se aplica	
Petrol		Nu se aplica	
Carbune		Nu se aplica	
Apa industriala	11000 mc/an		

* specificati sursa si factorul de conversie de la energia furnizata la cea primara

(Observati ca autorizatia va solicita ca informatiile referitoare la consumul de energie sa fie furnizate anual)
Informatiile suplimentare privind consumul de energie (de ex. balante energetice, diagrame "Sankey") care arata modul in care este consumata energia in activitatile din autorizatie sunt descrise in continuare:

Tip de informatii (tabel, diagrama, bilant energetic etc)	**Numarul documentului respectiv**

Societatea detine o evidenta stricta a consumului de energie lunara pe fiecare sectie in parte.

7.1.2 Energie specifica

Informatii despre consumul specific de energie pentru activitatile din autorizatie sunt descrise in tabelul urmator:

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie (CSE) (specificati unitatile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie sa se bazeze pe consumul de energie primara pentru produse sau pe intrarile de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacitatii de productie a instalatiei.	Compararea cu limitele (comparati consumul specific de energie cu orice limite furnizate in Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Topire-turnare	cca. 700 kWh/t produs		

7.1.3 Intretinere

Masurile fundamentale pentru functionarea si intretinerea eficienta din punct de vedere energetic sunt descrise in tabelul de mai jos.

Completati tabelul prin:

1) Confirmarea faptului ca aveti implementat un sistem documentat si faceti referire la acea documentatie, astfel incat el sa poata fi inspectat pe amplasament de catre GNM/APM; sau
2) Declararea intentiei de a implementa un astfel de sistem documentat si indicarea termenului pana la care veti aplica un asemenea program, termen care trebuie sa fie acoperit de perioada prevazuta in programul pentru conformare; sau
3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate.

Exista masuri documentate de functionare, intretinere si gospodarire a energiei pentru urmatoarele componemte ? (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenele la care masurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer conditionat, proces de refrigerare si sisteme de racire (scurgeri, etansari, controlul temperaturii, intretinerea evaporatorului/condensatorului);	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Functionarea motoarelor si mecanismelor de antrenare	Da		Monitorizare consum energie, procedura programare productie, program revizii, reparatii
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolatii);	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Sisteme de incalzire a spatiilor si de furnizare a apei calde;	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;			Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Intretinerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Alte forme de intretinere relevante pentru activitatile din instalatie.	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii

7.2 Masuri tehnice

Masurile tehnice fundamentale pentru eficienta energetica sunt descrise in tabelul de mai jos

Completati tabelul prin:

1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
2) Declararea intentiei de conformare si indicarea termenului pana la care o veti face in cadrul programului de conformare a activitatii analizate; sau
3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate.

Confirmati ca urmatoarele masuri tehnice sunt implementate pentru evitarea incalzirii excesive sau pierderilor din procesul de racire pentru urmatoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da (4)	Nu este relevant	Informatii suplimentare (termenele prevazute pentru aplicarea masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficienta a sistemelor de abur, a recipientilor si conductelor incalzite	Da		Sunt implementate prin cartea tehnica a utilajelor
Prevederea de metode de etansare si izolare pentru mentinerea temperaturii	Da		
Senzori si intrerupatoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze incalzite.	Da		
Alte masuri adecvate	Da		

7.2.1 Masuri de service al cladirilor

Masuri fundamentale pentru eficienta energetica a service-ului cladirilor sunt descrise in tabelul de mai jos:

Completati tabelul prin:

1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
2) Declararea intentiei de conformare si indicarea datei pana la care o veti face in cadrul programului dumneavoastra de modernizare; sau
3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta pentru activitatile desfasurate.

Confirmati ca urmatoarele masuri de service al cladirilor sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenul de punere in practica/aplicare a masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata si eficienta din punct de vedere energetic	Da		
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: • Incalzirea spatiilor • Apa calda • Controlul temperaturii • Ventilatie • Controlul umiditatii	Da		

7.3 Eficienta Energetica

Un plan de eficienta energetica este furnizat mai jos, care identifica si evalueaza toate tehnicile de eficienta energetica aplicabile activitatilor din autorizatie

Completati tabelul astfel:

1) Indicati ce tehnici de eficienta energetica, inclusiv cele omise la cerintele energetice fundamentale si cerintele suplimentare privind eficienta energetica, sunt aplicabile activitatilor, dar nu au fost inca implementate.

2) Precizati reducerile de CO2 realizabile de catre acea tehnica pana la sfarsitul ciclului de functionare (al instalatiei pentru care se solicita autorizatia integrata de mediu)

3) In plus fata de cele de mai sus, estimati costurile anuale echivalente implementarii tehnicii, costurile pe tona de CO2 recuperata si prioritatea de implementare.

TOTI SOLICITANTII					
Masura de eficienta energetica	Recuperari de CO_2 (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CAE/CO_2 recuperat EUR/tona	Data de implementare
	Anual	Pe durata de functionare			
Montarea de contoare digitale ce permit citirea şi stocarea datelor referitoare la consumurile de energie electrică, gaz, apă potabilă, aer comprimat, agent termic, apa de răcire.					2016
Eliminarea pierderilor energetice la instalaţiile din sectoarele de activitate, program de week-end					permanent
Întâlniri periodice cu managerii de producţie în vederea planificării şi corelării procesului de producţie cu funcţionarea instalaţiilor centrale, climatizare, ventilaţii etc					permanent
Organizare acţiuni de sensibilizare şi conştientizare a angajaţilor privind consumul responsabil de resurse.					permanent

Observatii

Prezentati metoda de evaluare si faceti dovada ca au fost utilizate cele mai bune criterii pentru rata de actualizare, durata de viata si cheltuieli (EUR/ tona).

7.3.1 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica

Informatii despre tehnicile de recuperare a energiei sunt date in tabelul de mai jos;

Completati tabelul prin:

1) Confirmarea faptului ca masura este implementata, sau

2) Declararea intentiei de a implementa masura si indicarea termenului de aplicare a acesteia; sau

3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	**Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie?** **(D / N)**	**Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare**
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor, de.ex din solutiile de vopsire.	Nu	Nu este cazul
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei de uscare.	Nu	Nu este cazul
Minimizarea utilizarii apei si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	DA	
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	DA	
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	DA	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	DA	
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	DA	
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	Nu	Nu este cazul
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	DA	
Procesare continua in loc de procese discontinue	DA	
Valve automate	DA	
Valve de returnare a condensului	DA	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare		
Altele		

7.4 Alternative de furnizare a energiei

Informatii despre tehnicile de furnizare eficienta a energiei sunt date in tabelul de mai jos

Completati tabelul astfel:

1) Confirmati faptul ca masura este implementata, sau

2) Declarati intentia de a implementa masura si indicati termenul de punere in practica ; sau

3) Expuneti motivul pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate

Tehnici de furnizare a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Utilizarea unitatilor de co-generare;	Nu	
Recuperarea energiei din deseuri;	Nu	
Utilizarea de combustibili mai putin poluanti.	DA –gaz metan	

8. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

8.1 Controlul activităţilor care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanţe periculoase - SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalatia se incadreaza in categoria de risc major conform prevederilor HG 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu		
Instalatia se incadreaza in categoria de risc minor conform prevederilor HG 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu		

8.2 Plan de management al accidentelor

Utilizand recomandarile prevazute de BAT ca lista de verificare, completati acest tabel pentru orice eveniment care poate avea consecinte semnificative asupra mediului sau atasati planurile de urgenta (interna si externa) existente care sa prezinte metodele prin care impactul accidentelor si avariilor sa fie minimizat. In plus, demonstrati implementarea unui sistem eficient de management de mediu.

Scenariu de acccident sau de evacuare anormala	Probabiltatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel se eveniment se produce

Societatea detine un Plan de prevenire si combatere a pluarilor accidentale unde sunt descrise: modul de actionare in caz de producere a unei poluari accidentale, lista punctelor critice, programul de masuri si lucrari in vederea prevenirii poluarilor accidentale

Care dintre cele de mai sus considerati ca provoaca cele mai critice riscuri pentru mediu?

8.3 Tehnici

Explicati pe scurt modul in care sunt folosite urmatoarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Raspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substantelor	A se vedea sectiunea 3.1
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	Da
depozitare adecvata	A se vedea sectiunile 5.4 si 6.3
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	Da
bariere si retinerea continutului	
cuve de retentie si bazine de decantare	A se vedea sectiunea 5.4.5
izolarea cladirilor;	
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme independente de nivel inalt, intrerupatoare de nivel inalt si contorizarea incarcaturilor;	Da
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	Da
registre pentru evidenta tuturor incidentelor, rateurilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatarilor inspectiilor de intretinere	A se vedea Sectiunea 2.1
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde si a trage invataminte din aceste incidente;	A se vedea Sectiunea 2.1
rolurile si responsibilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	Da
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicarii insuficiente intre angajati in cadrul operatiunilor de schimbare de tura, de intretinere sau in cadrul altor operatiuni tehnice.	
compozitia continutului din colectoarele de retentie sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata inainte de epurare sau eliminare	Da
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel inalt sau cu senzor conectat la o pompa automata pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie sa fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu mentinute la o valoare minima	
alarmele de nivel inalt nu trebuie folosite in mod obisnuit ca metoda primara de control al nivelului	
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Da
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritatile de resort si cu serviciile de urgenta	
echipament de retinere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anuntarea autoritatilor de resort si proceduri de evacuare;	Da
izolarea scurgerilor posibile in caz de accident de la anumite componente ale instalatiei si a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin retele separate de canalizare	Da
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Sectiunea 4

9. ZGOMOT SI VIBRATII

Ca recomandare, nivelul de detaliere al informatiilor oferite trebuie sa corespunda riscului de producere a disconfortului la receptorii sensibili. In cazul in care receptorii se afla la mare distanta si riscul este prin urmare scazut, informatiiile solicitate in Tabelul 9.1 vor fi minime, dar informatiile referitoare la sursele de zgomot din Tabelul 9.2 sunt necesare, iar BAT-urile trebuie folosite pentru reducerea zgomotului atat cat permite balanta costurilor si beneficiilor. Sursele nesemnificative trebuie "separate" calitativ (oferind explicatii) si nu trebuie furnizate informatii detaliate.

Trebuie oferite harti si planuri de amplasament daca este cazul pentru a indica localizarea receptorilor, surselor si punctelor de monitorizare. Va fi utila identificarea surselor aflate pe amplasament, in afara instalatiei, in cazul in care acestea sunt semnificative.

9.1 Receptori

(Inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si masurile existente pentru monitorizarea impactului)

Identificati si descrieti fiecare locatie sensibila la zgomot, care este afectata	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Exista un punct de monitorizare specificat care are legatura cu receptorul?	Frecventa monitorizarii?	Care este nivelul zgomotului cand instalatia /sursa (sursele) functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte conditii?
Amplasarea surselor de zgomot in hale inchise face ca nivelul de zgomot sa fie amortizat.	65 db (A)	La fiecare sursa de zgomot	Anual	Nivelul de zgomot este determinat de Directia de Sanatate publica	Nu este cazul

9.2 Surse de zgomot

(Informatii referitoare la sursele si emisiile individuale)

Faceri o prezentare generala, succinta, a surselor al caror impact este nesemnificativ

Aceasta poate fi realizata prin utilizarea informatiilor din sectiunea referitoare la evaluarile de mediu (impact sau/si bilant de mediu) privind zgomotul si vibratiile sau prin folosirea unei abordari calitative obisnuite, atunci cand nivelul scazut de risc este evident.

NU este necesara furnizarea de informatii suplimentare pentru sursele descrise aici.

Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Numarul de referinta al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala de zgomot?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in programele pentru conformare
Instalatii de topire/turnare magneziu DC		Continuu (in spatii inchise)			Achizitionarea de instalatii de ultima generatie cu nivel redus de zgomot Amplasare in hala inchisa cu izolatie fonoabsorbanta	
Instalatii injectie spuma poliuretanica PU		Continuu (in spatii inchise)				

Orice alte informatii relevante trebuie precizate aici sau trebuie facuta referire la ele.

De ex. Surse non-instalatie

Activitatile pricipale se desfasoara in incinte inchise, asa incit nivelul de zgomot perceput in exterior este redus

Hala de productie in care se desfasoara activitatea se afla in incinta pltformei industriale IAR. Se apreciaza ca nivelul de zgomot se va incadra in zgomotul de pe amplasament

9.3 Studii privind masurarea zgomotului in mediu

Dati detalii despre orice studii care au fost facute.

Referinta (Denumirea, anul etc) studiului respectiv	**Scop**	**Locatii luate in considerare**	**Surse identificate sau investigate**	**Rezultate**
Masuratori nivel zgomot pe perimetru de catre o firma acreditata	Evaluarea nivelului de zgomot	limita incintei	Instalatiile tehnologice din cadrul Diviziei WRO	Nivelul de zgomot rezultat este sub limita admisibila

9.4 Intretinere

	Da	Nu	Daca nu, indicati termenul de aplicare a procedurilor/masurilor
Procedurile de intretinere identifica in mod precis cazurile in care este necesara intretinerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da		
Procedurile de exploatare identifica in mod precis actiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da		

9.5 Limite

Din tabelul 9.1 rezumati impactul zgomotului referindu-va la limite recunoscute

Receptor sensibil		**Limite**		**Nivelul zgomotului cand instalatia functioneaza**	**In cazul in care nivelul zgomotului depaseste limitele fie justificati situatia, fie indicati masurile si intervalele de timp propuse pentru remedierea situatiei (acestea au fost poate identificate in tabelul 9.1).**
		De fond			
Zona rezidentiala de pe strada Armata Rosie		65 dB(A) 55 dB(A)		cca. 54 dB(A)	

9.6 Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat

Aceasta este o cerinta suplimentara care *trebuie completata cand este solicitata* de Autoritatea de Reglementare. Aceasta poate fi de asemenea utila oricarui Operator care are probleme cu zgomotul sau este posibil sa produca disconfort cauzat de zgomot si/sau vibratii pentru a directiona sau ierarhiza activitatile.

Sursa[6]	Scenarii de avarie posibile	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului daca se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate daca apare si cine este responsabil?

Minimizarea potentialului de disconfort datorat zgomotului, in special de la:

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Nu e cazul

- Manevrare mecanica,

Izolare fonica

- Deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

Incarcatoarele interne sunt verificte si intretinute permanent

[6] Aceasta se refera la fiecare sursa enumerata in Tabelul 9.2

10. MONITORIZARE

10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	DACA NU:		
					Eroarea de masurare si eroarea globala care rezulta.	Metode si intervale de corectare a calibrarii	Acreditarea detinuta de prelevatorii de probe si de laboratoare sau detalii despre personalul folosit si instruire/competente
gaze arse: NOx CO SO_X	Cosuri dispersie centrale termice	anual	In functie de procedurile societatii acreditate care intocmeste masuratorile si Buletinele de analiza (SR ISO 10396/2008)	Da	In functie de procedurile societatii acreditata care intocmeste masuratorile	In functie de procedurile societatii acreditata care intocmeste masuratorile	In functie de procedurile societatii acreditata care intocmeste masuratorile
COV, Pulberi totale	Casuri dispersie instalatii de injectie spuma poliuretanica sectie PU	anual	In functie de procedura societatii acreditate care intocmeste masuratorile si Buletinele de analiza	Da	In functie de procedurile societatii acreditata care intocmeste masuratorile	In functie de procedurile societatii acreditata care intocmeste masuratorile	In functie de procedurile societatii acreditata care intocmeste masuratorile

Descrieti orice programe/masuri diferite pentru perioadele de pornire si oprire.

Pornirea/oprirea utilajelor se face cu respectarea specificatiilor din procedurile de mentenanta.

Observatii:

1) Monitorizarea si inregistrarea continuua este posibil sa fie impuse in urmatoarele circumstante:

   - Cand emisia este redusa inainte de evacuarea in aer (de ex. printr-un filtru, arzator sau scruber);
   - Cand sunt impuse alte masuri de control pentru realizarea unui nivel satisfacator al emisiilor (de ex. selectia sarjei, degresare);

2) Fluxurile de gaz trebuie masurate, sau determinate in alt mod pentru a raporta concentratiile la evacuarile de masa;

3) Pentru a raporta masuratorile la conditiile de referinta va fi necesar sa se masoare si sa se inregistreze temperatura si presiunea emisiei. Continutul de vapori de apa trebuie de asemenea masurat daca este probabil sa depaseasca 3% doar daca tehnicile de masurare utilizate pentru alti poluanti nu dau rezultate in conditii uscate.

4) Unde este cazul, trebuie efectuate evaluari periodice vizuale si olfactive ale evacuarilor pentru a asigura faptul ca evacuarile finale in aer trebuie sa fie incolore, fara aburi sau vapori persistenti si fara picaturi de apa.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	Autorizatia de mediu 106/27.05.2013 Acord de mediu nr. 1/04.05.2015

10.2 Monitorizarea emisiilor in apa

Descrieti masurile propuse pentru monitorizarea emisiilor incluzand orice monitorizare a mediului si frecventa, metodologia de masurare si procedura de evaluare propusa. Trebuie sa folositi tabelele de mai jos si sa prezentati referiri la informatii suplimentare dintr-un document precizat, acolo unde este necesar.

Descrieti orice masuri speciale pentru perioadele de pornire si oprire.

Observatii:

1) Frecventa de monitorizare va varia in functie sensibilitatea receptorilor si trebuie sa fie proportionala cu dimensiunea operatiilor.

2) Operatorul trebuie sa aiba realizata o analiza completa care sa acopere un spectru larg de substante pentru a putea stabili ca toate substantele relevante au fost luate in considerare la stabilirea valorilor limita de emisie. Acesta analiza trebuie sa cuprinda lista substantelor indicate de legislatia in vigoare. Acest lucru trebuie actualizat in mod normal cel putin o data pe an.

3) Toate substantele despre care se considera ca pot crea probleme sau toate substantele individuale la care mediul local poate fi sensibil si asupra carora activitatea poate avea impact trebuie de asemenea monitorizate sistematic. Aceasta trebuie sa se aplice in special pesticidelor obisnuite si metalelor grele. Folosirea probelor medii alcatuite din probe momentane este o tehnica care se foloseste mai ales in cazurile in care concentratiile nu variaza in mod excesiv.

4) In unele sectoare pot exista evacuari de substante care sunt mai dificil de masurat/determinat si a caror capacitate de a produce efecte negative este incerta, in special cand sunt in combinatie cu alte substante. Tehnicile de monitorizare a „toxicitatii totale a efluentului" pot fi asadar adecvate pentru a face masuratori directe ale efectelor negative, de ex. evaluarea directa a toxicitatii. O anumita indrumare privind testarea toxicitatii poate fi primita de la Autoritatea de Reglementare.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apele de suprafata	Notificare SGA nr.2269/29/04.2013

10.2.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa

Descrieti orice aranjamente diferite pe perioada punerii pornirii sau opririi.

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/ prelevatoarele de probe/ laboratoarele acreditate?	DACA NU:		
						Eroarea de masurare si eroarea globala care rezulta.	Metode si intervale de corectare a calibrarii echipamentelor	Acreditarea detinuta de prelevatorii de probe si de laboratoare sau detalii despre personalul folosit si instruire/competente
pH	Ultimul camin de pe amplasament	Canalizare oraseneasca	Monitorizarea calitatii apelor uzate se va face conform cerintelor autorizatiei de gopodarire a apelor	Conform procedurilor de laborator	Da			
Suspensii					Da			
Extractibile					Da			

10.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare

10.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in reteaua de canalizare

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH			lunar	
Suspensii	Mg/l		-''-	
Extractibile	Mg/l		-''-	

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in reteaua de canalizare	Notificare SGA nr.2269/29/04.2013

10.5 Monitorizarea si raportarea deseurilor

Parametru Tip deseu	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Deseu piele	tone	Rebuturi de la captusirea volanelor cu piele	Lunar	cintarire
Deseuri de vopseluri	tone	Pregatire amestec turnare PU	Lunar	-"-
Deseuri adezivi	tone	Operatia de lipire piele pe volane	Lunar	-"-
Deseu izocianat	tone	Pregatire amestec turnare PU	Lunar	-"-
Deseuri magneziu (rebuturi armaturi)	tone	Turnare magneziu	Lunar	-"-
Deseuri de magneziu contaminat	tone	Topire magneziu si prelucrare armaturi	Lunar	-"-
Lichide de spalare	tone	Degresare piese de Mg turnate	Lunar	-"-
Uleiuri uzate	tone	Mentenanta	Lunar	-"-
Deseu carton	tone	Aprovizionare materii prime	Lunar	-"-
Deseu lemn	tone	Aprovizionare materii prime si ambalare produse finite	Lunar	-"-
Deseuri contaminate	tone	Ambalaje de la aprovizionarea materiilor prime aferente operatiilor	Lunar	-"-

		de curatare si de vopsire		
Deseuri metalice	tone	Dezafectari utilaje	Lunar	-”-
Deseu spuma	tone	Turnare spuma poliuretanica	Lunar	-”-
Deseu poliol	tone	Pregatire amestec turnare PU	Lunar	-”-
DEEE	tone	Cablaje scoase din uz	Lunar	-”-
Deseu plastic	tone	Aprovizionare materii prime si ambalare produse finite	Lunar	-”-
Deseuri menajere	tone	Activitatea personalului	Lunar	-”-

Observatii:

Pentru generarea de deseuri trebuie monitorizate si inregistrate urmatoarele:

- compozitia fizica si chimica a deseurilor;
- pericolul caracteristic;
- precautii de manevrare si substante cu care nu pot fi amestecate;
- in cazul in care deseurile sunt eliminate direct pe sol, de exemplu imprastierea namolului sau un depozit de deseuri pe amplasament, trebuie stabilit un program de monitorizare care ia in considerare materialele, agentii potentiali de contaminare si parcursurile potentiale din sol in apa subterana, apa de suprafata sau lantul trofic.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea generarii de deseuri	

10.6 Monitorizarea mediului

10.6.1 Contributia la poluarea mediului ambiant.

Este ceruta monitorizarea de mediu in afara amplasamentului instalatiei ?

Nu este necesara monitorizarea in afara amplasamentului societatii

Observatii:

1) Necesitatea monitorizarii de mediu trebuie luata in considerare pentru evaluarea efectelor emisiilor in cursurile de apa controlate, in apa subterana, in aer sau sol sau a emisiilor de zgomot sau mirosuri nepacute.

2) Monitorizarea mediului poate fi ceruta, de. Ex. Atunci cand:

   - exista receptori vulnerabili;

- emisiile au o contributie semnificativa asupra unui Standard de Calitate a Mediului (SCM) care este in pericol de a fi depasit
- Operatorul doreste sa justifice o concluzie BAT bazandu-se pe lipsa efectului asupra mediului
- este necesara validarea modelarii

3) Necesitatea monitorizarii trebuie luata in considerare pentru:

- apa subterana, cand trebuie facuta o caracterizare a calitatii si debitului si luate in considerare atat variatiile pe termen scurt, cat si variatiile pe termen lung. Monitorizarea trebuie stabilita prin autorizatia de gospodarirea apelor pe baza unui studiu hidrogeologic care sa indice directia de curgere a apelor subterane, amplasamentul si caracteristicile constructive necesare pentru forajele de monitorizare;
- apa de suprafata, cand vor fi necesare, in conformitate cu prevederile autorizatiei de gospodarirea apelor, prelevarea de probe, analiza si raportarea calitatii in amonte si in aval a cursurilor de apa controlate
- aer, inclusiv mirosurile;
- contaminarea solului, inclusiv vegetatia si produsele agricole;
- evaluarea impactului asupra sanatatii;
- zgomot.

10.6.2 Monitorizarea impactului

Descrieti orice monitorizare a factorilor de mediu realizata sau propusa privind efectele emisiilor

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii (daca au fost trase)
PM(10) AER	Conform procedurilor de laborator acreditate SR EN 12341	
Nox AER	Conform procedurilor de laborator acreditate SR EN 14211	
SO2 AER	Conform procedurilor de laborator acreditate SR EN 14212	
CO AER	Conform procedurilor de laborator acreditate SR EN 14626	
COT	Conform procedurilor de laborator acreditate	
pH Suspensii Extractibile APA	Conform procedurilor de laborator acreditate	

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata sau in reteaua de canalizare	Buletine de analiza

Observatii:

In cazul in care monitorizarea factorilor de mediu este ceruta, la formularea propunerilor, trebuie luate in considerare urmatoarele:

- poluantii care trebuie monitorizati, metodele standard de referinta, protocoalele privind prelevarea probelor;
- strategia de monitorizare, selectia punctelor de monitorizare, optimizarea abordarii monitorizarii;
- stabilirea nivelului de fond la care au contribuit alte surse;
- incertitudinea metodelor utilizate si eroarea generala de masurare care rezulta;
- protocoale de asigurare a calitatii (AC) si de control al calitatii (CC), calibrarea si intretinerea echipamentelor, depozitarea probelor si urmarirea lantului de custodie/audit;
- proceduri de raportare, stocarea datelor, interpretarea si analiza rezultatelor, formatul de raportare pentru furnizarea informatiilor catre Autoritatea de Reglementare.

10.7 Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieti monitorizarea variabilelor de proces

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	**Descrieti masurile luate sau pe care intentionati sa le aplicati**
• materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere poluantilor, atunci cand acestia sunt probabili si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare;	Materiile prime sunt monitorizate de catre furnizori si sunt insotite de declaratii/certificate de conformitate, fise tehnice
• oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze;	Da
• eficienta instalatiei atunci cand este importanta pentru mediu;	Da
• consumul de energie in instalatie si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat);	Da
• calitatea fiecarei clase de deseuri generate.	Da

10.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala

Descrieti orice masuri speciale propuse pe perioada de punere in functiune, oprire sau alte conditii anormale. Includeti orice monitorizare speciala a emisiilor in aer, apa sau a variabilelor de proces ceruta pentru a minimiza riscul asupra mediului.

11. DEZAFECTARE

11.1 Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare

(Pentru o instalatie noua) descrieti modul in care au fost luate in considerare urmatoarele etape in faza de proiectare si de executie a lucrarilor

- Utilizarea rezervoarelor si conductelor subterane este evitata atunci cand este posibil (doar daca nu sunt protejate de o izolatie secundara sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Structurile subterane sunt compuse din reteaua de alimentare cu apa industriala si canalizare

- este prevazuta drenarea si curatarea rezervoarelor si conductelor inainte de demontare;

Retelele de apa-canal vor fi golite si curatate

- lagunele si depozitele de deseuri sunt concepute avand in vedere eventuala lor golire si inchidere;

Se vor consuma, elimina stocurile de deseuri inainte de incetarea activitatii

- izolatia este conceputa astfel incat sa fie impermeabila, usor de demontat si fara sa produca praf si pericol;

Da

- materialele folosite sunt reciclabile (luand in considerare obiectivele operationale sau alte obiective de mediu).

Toate materialele rezultate din dezafectare pot fi reciclabile

Nota: pentru instalatiile existente, asa cum sunt specificate de Directiva 96/61/CE, este necesar ca la prima autorizare integrata de mediu, documentatia sa prezinte si programul/masurile prevazue pentru dezafectare, astfel incat sa previna poluarea mediului.

11.2 Planul de inchidere a instalatiei

Documentatia pentru solicitarea autorizatiei integrate a instalatiilor noi si a celor existente trebuie sa contina un Plan de inchidere a instalatiei.

Cele de mai jos pot alcatui fundamentul unui plan de inchidere a instalatiei. Acest plan trebuie elaborat la nivel de amplasament si actualizat daca circumstantele se modifica. Orice revizuiri trebuie trimise Autoritatii de Reglementare.

Furnizati un Plan de Amplasament cu indicarea pozitiei tuturor rezervoarelor, conductelor si canalelor subterane sau a altor structuri. Identificati toate cursurile de apa, canalele catre cursurile de apa sau acvifere. Identificati permeabilitatea structurilor subterane. Daca toate aceste informatii sunt prezentate in Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.	Pe planul de situatie sunt pozitionate retelele de apa canal

Masurile propuse la incetarea activitatii de catre societatea SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO:

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
- Spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;
- Intreruperea alimentarii cu energie electrica
- Intreruperea alimentarii cu gaz metan
- Dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente
- Colectarea pe categorii de deseuri a deseurilor rezultate din dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente si evacuarea prin firme autorizate
- Dezafectarea cladirilor si a constructiilor si eliminarea deseurilor
- Refacerea ternului pentru al aduce la starea initiala

Faza de inchidere presupune efectuarea operatiilor de oprire, golire, asigurare evenrual dezafectare a tuturor utilajelor si a instalatiilor existente precum si a anexelor aferente lor, ceea ce inseamna parcurgerea urmatoarelor etape:

Etapa I: pregatiri preliminare

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
- Se angajeaza o firma specializate sau se numeste o echipa de specialisti din cadrul societatii
- Se intocmeste un program de lucrari
- Se stabilesc eventualele masuri de supraveghere si control pe perioada in care se efectueaza lucrarile
- Se delimiteaza zona in care se fac operatiile de inchidere

Etapa II: oprirea functionarii

- Se procedeaza la oprirea normala a instalatiilor in conformitate cu instructiunile de oprire aferente fiecarei instalatii sau utilaj
- Pentru utilajele dinamice (pompe, compresoare, suflante, ventilatoare, reductoare), se procedeaza conform instructiunilor specifice pentru o oprire de lunga durata, golindu-se uleiul de ungere folosit
- Se golesc toate componentele de continutul cu diverse substante, se incarca in containere si se depoziteaza ;
- Se sufla sau se spala, in functie de caz, fiecare utilaj, conform instructiunilor prevazute ;
- Se golesc toate conductele de produse prin suflare (cu aer), sau spalare, dupa caz ;
- Rezervoarele de depozitare materii prime, produse intermediare sau produse finite, se golesc complet si se verifica vizual corectitudinea operatiilor de golire ;
- Toate conductele se blindeaza la limita instalatiei

- Se executa alte operatii specifice fiecarei instalatii, operatii prevazute in instructiunile de lucru pentru o oprire de lunga durata ;
- Se inspecteaza vizual efectuarea corecta a tuturor operatiilor prevazute;
- Se demonteaza partile componente ale utilajelor (motoare electrice, benzi de cauciuc, diverse echipamente electrice si AMC) care pot fi refolosite, sau se pot valorifica.
- Se executa spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;

Etapa III: energie electrica

- Se intrerupe alimentarea cu energie electrica (la toate utilajele si instalatiile) de la posturile de transformare. Aceasta operatie se face in colaborare cu specialistii de la Sucursala de Distributie, acestia trebuind sa faca, in mod obligatoriu, intreruperea alimentarii din statia de alimentare
- Se verifica intreruperea alimentarii utilajelor cu energie electrica de la posturile de transformare existente pe amplasament

Etapa IV: gaz metan

- Se intrerupe alimentarea cu gaz metan a consumatorilor.
- Se executa blindarea conductelor si verificarea acestei operatii
- Se face verificarea intreruperii gazului metan

Etapa V: demontari

- Se executa demontarea partilor componente ale utilajelor care pot fi refolosite cum ar fi: motoare electrice, diverse echipamente electrice si aparate de masura si control.

Etapa VI: dezmembrari

- Dezmembrarea si inchiderea constructiilor si confectiilor metalice, cum ar fi: utilaje, platforme, scari, balustrade, elemente de sustinere, etc, operatii realizate prin taiere cu flacara oxiacetilenica sau prin sudura electrica
- Culcarea la pamant a scheletelor metalice si a altor parti componente mari si debitarea lor in bucati, astfel incat sa poata fi depozitate si apoi incarcate in mijloacele auto, in vederea evacuarii
- Inchiderea pilonilor din beton armat pentru sustinere, operatie care se poate executa prin implozie de catre firme specializate in astfel de operatii
- Demolarea manuala sau mecanizata a zidariei
- Depozitarea si apoi evacuarea deseurilor de caramizi

Etapa VII :deseuri

- Deseurile rezultate se colecteaza separat, in functie de categoria si codul deseului
- Colectarea deseurilor rezultate se va face in urma unor operatii de strangere si sortare si/sau regrupare (depozitare temporara), in vederea transportarii spre valorificare
- Deseurile metalice generate se depoziteaza in locurile speciale create pe platforma societatii, fiind respectate conditiile de protectie a mediului inconjurator. Deseurile metalice sunt valorificate la firme specializate.

- Deseurile de hirtie, folie si paleti uzati se depoziteaza in locuri special amenajate in acest sens
- Deseurile de zidarie se depoziteaza pe platforme betonate si apoi sunt incarcate in camioane in vederea valorificarii, ca materie prima, sau ca umplutura pentru constructii.
- Deseurile obtinute din dezafectarea utilajelor, si anume : motoarele electrice, deseurile de cauciuc alcatuite din benzile de cauciuc aferente transportoarelor cu banda si cablurile electrice se folosesc pentru uzul intern ca piese de schimb sau li se dau alte folosinte.
- Deseurile uleioase se colecteaza in bidoane metalice, etichetate privind continutul si se depoziteaza in magazie speciala in vederea eliminarii controlate.
- Deseurile menajere rezultate de la personalul care executa dezafectarile sunt depozitate impreuna cu deseurile menajere existente, in pubele speciale, pe platforma betonata special amenajata care se afla in incinta societatii si sunt ridicate periodic, in vederea evacuarii la rampa de gunoi a orasului
- Eliminarea deseurilor se face in conformitate cu Hotararea nr.1470/2004, privind Stategia nationala de gestionare a deseurilor si a Planului National privind gestionarea deseurilor pe categorii.
- Deseurile rezultate se colecteaza la locul de producere si se depun fie in recipienti adecvati, fie direct in mijloace de transport, in functie de tipul de dimensiunile de gabarit. In incinta societatii se asigura spatii de stocare temporare pentru deseuri. In vederea eliminarii deseurilor, aceste spatii trebuie sa permita accesul mijloacelor de transport autorizate, astfel incat sa nu fie ingreunat procesul de incarcare.
- In vederea eliminarii deseurilor rezultate se respecta procedurile de transport al deseurilor pe teritoriul Romaniei, de pe un loc pe altul, conform cu Ordinul nr.2/01.2004. Deseurile nu vor fi amestecate intre ele, iar mijloacele de transport utilizate pentru eliminare vor fi adecvate naturii deseului transportat, astfel incat sa nu permita imprastierea lor. Mijloacele de transport utilizate vor fi asigurate de firmele autorizate in colectare/ valorificare deseuri, firme care detin Autorizatie de mediu pentru acest tip de activitate.

Etapa VIII: Reconstructie ecologica

- Refacerea ternului pentru al aduce la starea initiala se va face in functie de destinatia care urmeaza a se atribui terenului pe care s-a desfasurat activitatea obiectivului in cauza.

Ordinea operatiilor si lucrarilor de inchidere se poate modifica, daca necesitatile procesului o cer.

Planul de inchidere a instalatiilor si utilajelor existente pe amplasament va fi actualizat de catre societate daca circumstantele se modifica.

11.3 Structuri subterane

Pentru fiecare structura subterana identificata in planul de mai sus se prezinta pe scurt detalii privind modul in care poate fi golita si curatata/decontaminata si orice alte actiuni care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din functiune in conditii de siguranta atunci cand va fi nevoie. Identificati orice aspecte nerezolvate

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Retele apa potabila	Apa potabila	Inchiderea apei de la reteaua amplasamentului si demontarea tevilor

Retele de canalizare	Ape uzate	Obturarea canalului in aval si demontarea tronsoanelor de beton sau utilizarea lor pentru noi folosinte
Rezervoare de pacura	Fara continut	Au fost golite si igienizate intr-o etapa anterioara
Rezervor apa de incensiu	Apa potabila	
Bazin retentie ape pluviale	Ape pluviale	
Fundatii instalatii	Beton armat	

11.4 Structuri supraterane

Pentru fiecare structura supraterana identificati materialele periculoase (de ex. izolatiile de azbest) pentru care ar putea fi necesara o atentie sporita la demontare si/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potentiale este mai importanta decat solutiile, cu exceptia cazului in care dezafectarea este iminenta.

Cladire sau alta structura	**Materiale periculoase**	**Alte pericole potentiale**
Rezervor apa de incendiu	Nu	

11.5 Lagune

Lagune	
Identificati toate lagunele	
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din apa?	
Cum va fi eliminata apa?	
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din sediment/namol?	
Cum va fi eliminat sedimentul/namolul?	
Cat de adanc patrunde contaminarea?	
Cum va fi tratat solul contaminat de sub laguna?	
Cum va fi tratata structura lagunei pentru recuperarea terenului?	

11.6 Depozite de deseuri

Depozite de deseuri	
Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de deseuri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii;	Depozitul este betonat si acoperit
Exista studiu de expertizare sau autorizatie de functionare in	Nu

siguranta?	
Sunt implementate masuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafata depozitelor?	Da

11.7 Zone din care se preleveaza probe

Pe baza informatiilor cuprinse in Raportul de Amplasament si a operatiilor propuse pentru prevenirea si controlul integrat al poluarii, identificati zonele care ar putea fi considerate in aceasta etapa ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol si de apa subterana la momentul dezafectarii. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activitatile desfasurate si necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului intr-o stare satisfacatoare, care a fost definita in raporul initial de amplasament.

Zone/locatii in care se preleveaza probe de sol/apa subterana	**Motivatie**
In zona rezervoarelor subterane	Au fost depozitate produse petroliere

Este necesara realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati termenele la care vor fi realizate.	
Studiu	**Termen (anul si luna)**

Identificati oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate in eventualitatea dezafectarii.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Sunteti singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament? **Daca da, treceti la Sectiunea 13**	Da

12.1 Sinergii

Luati in considerare si descrieti daca exista sau nu posibilitatea de aparitie a sinergiilor cu alti detinatori de autorizatie de mediu fata de urmatoarele tehnici sau fata de altele care sunt pertinente pentru instalatie.

Tehnica	Oportunitati
1) proceduri de comunicare intre diferitii detinatori de autorizatie; in special cele care sunt necesare pentru a garanta ca riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	
2) beneficierea de economiile de scara pentru a justifica instalarea unei unitati de cogenerare;	
3) combinarea deseurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalatii in care deseurile sunt utilizate la producerea de energie / unei instalatii de co-generare;	
4) deseurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime intr-o alta instalatie;	
5) efluentul epurat rezultat dintr-o activitate avand calitate corespunzatoare pentru a fi folosit ca sursa de alimentare cu apa pentru o alta activitate;	
6) combinarea efluentilor pentru a justifica realizarea unei statii de epurare combinate sau modernizate;	
7) evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect daunator asupra unei activitati aflate in vecinatate;	
8) contaminarea solului rezultata dintr-o activitate care afecteaza alta activitate – sau posibilitatea ca un Operator sa detina terenul pe care se afla o alta activitate;	
9) Altele.	

12.2 Selectarea amplasamentului

Justificati selectarea amplasamentului propus.

13. LIMITELE DE EMISIE

Inventarul emisiilor si compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise

13.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

Conform Ordinului 462/93-anexa 2, pentru poluantii din atmosfera rezultati in procesul de ardere a combustibilului gazos folosit (gazul metan), se prevad urmatoarele valori limita de emisie :

- Poluanti rezultati in procesul de ardere in focare alimentate cu gaze naturale

Nr. crt	Noxa	Valori limita de emisie conform Ord.462/93 (mg/mc)
1.	Pulberi din gazele de ardere	5*
2.	Monoxid de carbon CO	100*
3.	Oxizi de azot (NOx) exprimati in NO_2	350*
4.	Oxizi de sulf (SOx) exprimati in SO_2	35

*Valorile limita se raporteaza la un continut de oxigen al efluentilor gazosi de 3% vol.

- In ceea ce priveste **pulberile totale**, daca debitul masic este > 0,5 Kg/h, emisiile sub forma de pulberi la toate categoriile de substante poluante, nu trebuie sa depaseasca 50 mg/mc.
- **Substante anorganice sub forma de gaze sau vapori:**

Nr. crt.	Substanta	Debit masic (g/h)	Concentratie emisie (mg/mc)
CLASA 4-a		≥5000	500
1	Oxizi de sulf (anhidrida sulfuroasa si anhidrida sulfurica) (exprimati in anhidrida sulfuroasa)		
2	Oxizi de azot (monoxid de azot si dioxid de azot) (exprimati in dioxid de azot)		

Conform Lege 278/2013, partea a 2-a anexa 7 daca este depasita valoarea de prag pentru consumul de solventi cu continut de compusi organici volatili, valorile limita la emisie si valorile emisiilor fugitive sunt :

Nr. crt	Activitate / Valorile prag pentru consumul de solventi organici ci continut de COV, -tone/an-	Valorile limita de emisie de COV in gazele reziduale -mgC/Nmc-	Valorile emisiilor fugitive de COV % din cantitatea de solvent utilizata -%-
8	Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor(5), ţesăturilor, filmului şi hârtiei (> 5) 5-15 > 15	100 **50/75**	25 **20**

Intervale indicative de emisii in aer, obtinute de unele instalatii conform BAT

Emisii mg/Nm3	Intervale de emisii pentru anumite instalatii mg/Nm^3	Câteva tehnici utilizate în scopul îndeplinirii cerintelor locale de mediu, asociate cu intervalele de emisii
Particule	<5 – 30	Pentru a atinge capătul mai scăzut al intervalului, ar putea fi nevoie de tratarea particulelor uscate, prin metode precum: Scruber umed Ciclon Filtru În cazul proceselor umede, scruberele umede sau cu alcali pot atinge capătul mai scăzut al intervalului

Pentru estimarea nivelului de poluare a aerului, generat de activitatea industriala din sectiile si atelierele de productie ale SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO au fost

efectuate masuratori la sursele de emisie conform programului de monitorizare prevazut in Autorizatia de mediu..

Au fost facute determinari ale emisiilor de pulberi totale si COT la cosurile de dispersie ale instalatiilor de turnare spuma poliuretanica. Masuratorile au fost facute de catre firma ECOIND acreditata RENAR pentru acest tip de determinari. Valorile determinarilor sunt prezentate in buletinele anexate si centralizate in tabelul urmator.

Denumire sursa / Loc de masurare	NOXA	Concentratie medie masurata	VLE	
			LEGE 278, Anexa 7, partea 2, pct.8 (mgC/mc)	Ord. 462/1993 (mg/Nmc)
Instalatie injectie spuma poliuretanica **PU 01** Cosuri dispersie cabina 3	COT	49.4 mgC/Nmc	75	
	pulberi	7.95 mg/Nmc		50
Instalatie injectie spuma poliuretanica **PU 02** Cosuri dispersie cabina 6	COT	61.6 mgC/Nmc	75	
	pulberi	9.55 mg/Nmc		50
Instalatie injectie spuma poliuretanica **PU 03** Cosuri dispersie cabina 1	COT	41.8 mgC/Nmc	75	
	pulberi	7.16 mg/Nmc		50
Instalatie injectie spuma poliuretanica **PU 04** Cosuri dispersie cabina 1	COT	51.5 mgC/Nmc	75	
	pulberi	8.81 mg/Nmc		50
Instalatie injectie spuma poliuretanica **PU 05** Cosuri dispersie cabina 1	COT	48.7 mgC/Nmc	75	
	pulberi	7.82		50

Pentru emisiile noxelor de la intalatiile de injectie spuma poliuretanica (PU) emisiile pe un cos sunt sub limita de 75 mgC /mc, deci sub limita admisa conform legii 278/2013. Cunoscind insa faptul ca fiecare instalatie este prevazuta cu opt cosuri de dispersie care functioneaza la aceiasi parametrii si ca, in cadrul halei de productie, exista cinci astfel de instalatii, (in conditiile utilizarii solventilor pe baza de COV), in conditii identice de functionare, concentatia totala de COV emisa poate depasi limita admisibila conform Legii 278/2013.

Cabinele de lucru ale instalatiilor de injectie spuma poliuretanica sunt prevazute cu filtre de hirtie si carton care retin pulberile totale de vopsea, motiv pentru care emisiile de pulberi totale masurate la cosurile de dispersie se incadreaza in valoarea VLE conform ord. 462/93.

Pentru determinarea noxelor din atelierul de topire, turnare magneziu prevazut cu sase sisteme de aerisire fortata in tavan (deasupra instalatiilor) au fost facute determinari la gurile de evacuare a ventilatiilor. Au fost urmarite noxele specifice si cele recomandate in programul de monitorizare aferent autorizatiei de mediu. Rezultatele determinarilor sunt prezentate centralizat in tabelul urmator :

Denumire sursa / loc de masurare	Noxa	Concentratie masurata mg/mc		VLE Conf. ord. 462/93, anexa 2 mg/Nmc
		16.07.2013	07.05.2014	
Instalatii turnare magneziu aerisire fortata hala DC	CO	SLD**		100
	NO_2	1.2		500
	CO	1.5		nenormat
	SO_2	SLD**		500
Instalatii turnare magneziu aerisire fortata hala DC 03	COV*		SLD**	100
	NO_2		0,6	500
	CO		1,3	nenormat
	SO_2		2,6	500

Nota: *exprimat ca izobutilena
**sub limita de detectie a aparatului

Concentratiile de noxe inregistrate nu depasesc limitele admisibile.

Emisiile de gaze arse rezultate de la arderea gazului metan in cazanele centralei termice sunt prezentate centralizat in tabelul urmator si in buletinele anexate. Masuratorile au fost facute in conditii izocinetice, in regim normal de functionare a centralelor.

Denumire sursa / loc de masurare	COD SURSA	Noxa	Concentratie masurata 07.05.2014		VLE Conf. ord. 462/93 mg/Nmc
			mg/Nmc	mg la 3%O2/Nmc	
Centrala termica HOVAL nr.1 - conducta evacuare noxe	C1	CO	40,83	39,10	100
		NOx	97,72	93,53	350
		SO2	SLD**	SLD**	35
Centrala termica HOVAL nr.2 - conducta evacuare noxe	C2	CO	SLD	SLD	100
		NOx	104,55	107,74	350
		SO2	SLD**	SLD**	35

Nota: **sub limita de detectie a aparatului(<1ppm)

Valorile inregistrate se incadreaza in limitele admisibile conform ord.462/93 pentru toti indicatorii analizati.

13.1.1 Emisii de solventi

Cerinte suplimentare sau variate pentru tipuri specifice de activitate.

Activitate	Emisie	Puncte de emisie	Nivel limita	Unitati de masura	Tehnici care pot fi considerate a fi BAT	Orice abatere de la limita – faceti justificarea aici
injectie spuma poliuretanica	Max . 61.6	Cosuri dispersie	75	mgC/Nmc	Retinere filtre	

Justificati abaterile de la oricare din valorile limita de emisie prezentate mai sus.

13.1.2 Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO_2 in mediu (tone)
Electricitate din reteaua publica	635429
Electricitate din alta sursa*	
Abur adus din afara amplasamentului/apa fierbinte*	
Gaz	385820
Petrol	
Total	1021249

* specificati mai jos sursa si factorul pentru emisiile de CO_2

Corinair
Factor emisie = 55 Kg/Gj

(Nu exista valori limita pentru emisiile masice de CO_2)

13.2 Evacuari in reteaua de canalizare proprie

Emisii in apa asociate utilizarii BAT-urilor

Substanta	Puncte de emisie	valoarea prag mg/dm^3	Valoarea limita de emisie propusa mg/l
pH	Canalizare menajera	6,5 - 8,5	Conform limitelor impuse prin Notificarea SGA
Suspensii		350	
CBO5		300	
Extractibile		30	

Nota: O valoare prag este stabilita facand referinta mai intai la legislatia romana si apoi la Indrumarele BAT si in cazul in care nici una din cele doua alternative de mai sus nu se aplica putem sa ne ghidam dupa VLE stabilite prin normele unui alt stat membru.

OBS: Se specifica cel putin valorile limita de emisie pentru poluantii specifici activitatii pentru care se solicita emiterea autorizatiei integrate de mediu.

Limitele considerate mai sus se aplica in general emisiilor in cursuri de rauri. Autorizatiei. Pentru situatiile foarte sensibile pot fi atinse niveluri mai mici.

13.3 Emisii in reteaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie)

Substanta	Puncte de emisie	Valoarea limita de emisie mg/l	Nivel de emisie stabilit mg/l
pH	Canalizare menajera stradala	6,5 - 8,5	
Suspensii		350	
Extractibile		30	

Justificati abaterile de la oricare din valorile limita de emisie de mai sus.

* Observatie; Tabelul se va completa cu gama indicatorilor cuprinsi in HG nr.188/2002 (NTPA 002 pentru evacuarile in reteaua de canalizare oraseneasca si NTPA 001 pentru evacuarile in cursurile de apa de suprafata) completata cu HG 118/2002, in functie de indicatorii prezenti in apa uzata industriala provenita din instalatie.

14 IMPACT

14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Luand in considerare faptul ca au fost deja realizate fie un studiu de evaluare a impactului asupra mediului fie un bilant de mediu, nivelul de detaliere din solicitare trebuie sa corespunda nivelului de risc asupra mediului exercitat de emisiile rezultate din activitati. Instalatiile care au receptori importanti sau sensibili localizati in mediul receptor sau emit substante a caror natura si cantitate ar putea afecta receptorii din mediu pot necesita o evaluare mai detaliata a efectelor potentiale. In cazul in care instalatiile evacueaza doar un nivel scazut de emisii si nu exista receptori afectati sau sensibili, aceste zone pot sa nu necesite o astfel de evaluare detaliata.

Operatorii trebuie sa aiba dovezi care sustin evaluarea impactului exercitat de activitatile lor asupra mediului si acestea sa fie componente ale documentatiei de solicitare. Indrumarul privind evaluarea BAT prezinta o metodologie pentru efectuarea acestei evaluari, care ofera recomandari suplimentare privind natura informatiilor si nivelul de detaliere necesar. De asemenea, ofera o metoda de stabilire a importantei impactului unei evacuari asupra mediului receptor.

Impactul asupra factorilor de mediu s-a stabilit in urma efectuarii masuratorilor de noxe, pe baze teoretice prin aplicarea unor factori de emisie cunoscuti in normativele internationale sau prin calcule de dispersie. Factorul de mediu cel mai afectat este aerul , tinind cont si de specificul productiei

14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare

Trebuie anexate harti si planuri ale amplasamentului la scara corespunzatoare pentru a indica in mod vizibil localizarile receptorilor, sursele si punctele de monitorizare in care au fost facute masuratori pentru substantele evacuate sau pentru impactul substantelor evacuate din instalatii. Extinderea zonei considerate poate fi la nivel local, national sau international, in functie de marimea si natura instalatiei si de natura evacuarilor.In special, urmatorii receptori importanti si sensibili trebuie luati in considerare ca parte a evaluarii:

- Habitate care intra sub incidenta Directivei Habitate, transpusa in legislatia nationala prin Legea 462/2001, aflate la o distanta de pana la 20km de instalatie sau pana la 20km de amplasamentul unei centrale electrice cu o putere>50MWth
- Arii naturale protejate aflate la o distanta de pana la 20km de instalatie
- Arii naturale protejate care poat fi afectate de instalatie
- Comunitati (de ex. scoli, spitale sau proprietati invecinate)
- Zone de patrimoniu cultural
- Soluri sensibile
- Cursuri de apa sensibile (inclusiv ape subterane)
- Zone sensibile din atmosfera (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosfera, calitatea aerului in zona in care SCM este amenintat)
- Informatiile despre identificarea receptorilor importanti si sensibili trebuie rezumate in tabelul de mai jos (extindeti tabelul daca este nevoie)[7]

[7] Receptorii sensibili la mirosuri si zgomot trebuie sa fi fost identificati in Sectiunile 5.6.3.1 si 9 din solicitare

Delimitarea perimetrului amplasamentului care defineste zona de influenta a SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO din punct de vedere al emisiilor de poluanti atmosferici este pe o raza de 10 km (conform prevederilor Ordinului MAPM nr. 863/26.09.2002, daca inaltimea sursei de poluare este H < 40 m).

In interiorul acestei zone se afla urmatoarele arii protejate:
ROSCI0111 Mestecanisul de la Reci la cca. 11 km
ROSCI0329 Oltul Superior la cca 1 km
ROSPA0082 Muntii Bodoc-Baraolt la cca. 6 km

Emisiile de noxe rezultate de la activitatea Diviziei WRO se incadreaza in limitele admisibile si nu afecteaza ariile naturale protejate

Obiectivul analizat este amplasat in orasul Sfantu Gheorghe intr-o hala de productie existenta in care s-a desfasurat productie de confectii textile si in halele si anexele construite ulterior conform Planului de situatie si a Planului de incadrare in zona anexate.

Adresa investitiei este urmatoarea:
SC AUTOLIV ROMANIA SRL- Divizia WRO
Orasul Sfantu Gheorghe, str. Armata Romana, nr. 58, judetul Covasna
Vecinatatile amplasamentului:
Nord: strada Armata Romana, service auto si locuinte particulare
Est: teren agricol
Sud: societate DUNAPACK cu specific de fabricare ambalaje de carton
Vest: Societate confectii textile SC LRO SRL

Zona cu funcţiune de locuire, zona protejata cea mai apropiata se afla amplasata pe direcţie nord pe strada Armata Romana vis-a vis de incinta societatii.

14.2.1 Identificarea receptorilor importanti si sensibili

Harta de referinta pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalatie	Lista evacuarilor din instalatie care pot avea un efect asupra receptorului si parcursul lor. (Aceasta poate include atat efectele negative, cat si pe cele pozitive)	Localizarea informatiei de suport privind impactul evacuarilor (de ex. Rezultatele evaluarii BAT, rezultatele modelarii detaliate, contributia altor surse – anexate acestei solicitari)
	Populatia din zona rezidentiala	Cosuri dispersie instalatii injectie spuma poliuretanica Ventilatie hala DC	

14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

Operatorii trebuie sa faca dovada ca o evaluare satisfacatoare a efectelor potentiale ale evacuarilor din activitatile autorizate a fost realizata si impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi facut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT si a altor informatii suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activitati. Rezultatul evaluarii trebuie inclus in solicitare si rezumat in tabelul 14.3.1 de mai jos.

14.3.1 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor (extindeti tabelul daca este nevoie)

Rezumatul evaluarii impactului		
Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*
Factorul de mediu AER	Cele mai mari concentratii la emisie au fost inregistrate la noxa COV de la instalatiile de spumare in conditiile in care nu au fost montate filtre cu carbune activ. Si determinarile pentru COT facute la imisie au demonstrat concentratii mari pentru aceasta noxa. Deoarece la imsie nu este reglementata CMA pentru compusi organici volatili generali, conform legislatiei in vigoare, limita este depasita in cazul in care este sesizata olfactiv prezenta acestor compusi. Tinind cont ca societatea este amplasata intr-o zona mixta, in anumite conditii meteorologice si de functionare simultana a instalatiilor de injectie spuma poliuretanica cu solventi pe baza de COV, se apreciaza ca poate fi detectata olfactiv prezenta COV-urilor la locuintele din vecinatate. Au fost facute masuratori la imisie pentru COV iar valoare inregistrata a fost de max. 7.21 mg/mc. Dupa racordarea instalatiilor de spumare la sisteme de retinere a COV cu eficienta de 99%concentratiile de COV la imisie se vor reduce semnificativ.	
Pulberi in suspensie	Au fost facute masuratori la emisie pentru noxa pulberi totale iar valorile rezultate atit la evacuarile ventilatiei din hala DC cit si la cosurile de dispersie a instalatiilor PU sunt sub 10mg/mc	
SO_2	Au fost facute masuratori la emisie iar valorile rezultate la evacuarile ventilatiei din hala DC sunt mult sub VLE Determinarile de noxe din gazele de ardere sunt in limitele admisibile Si la imisie concentratiile masurate au fost sub CMA	
NOx		
CO		
Factor de mediu APA	Nu se elimina ape uzate tehnologice in canalizare	
Facorul de mediu SOL	Procesele de productie se desfasoasra in interiorul halelor de productie care sunt betonate, acoperite cu vopsea epoxidica si sunt prevazute cu base pentru scurgerile accidentale Retelele de canalizare sunt intretinute corespunzator	

* SCM se refera la orice Standard de Calitate a Mediului aplicabil

14.4 Managementul deseurilor

Referitor la activitatile care implica eliminarea sau recuperarea deseurilor, luati in considerare *obiectivele relevante* in tabelul urmator si identificati orice masuri suplimentare care trebuie luate in afara de cele pe care v-ati angajat deja sa le realizati, in scopul aplicarii BAT- urilor, in aceasta Solicitare.

Obiectiv relevant	**Masuri suplimentare care trebuie luate**
a) asigurarea ca deseul este recuperat sau eliminat fara periclitarea sanatatii umane si fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul si mai ales fara:	Prin masurile de depozitare, transport si eliminare a deseurilor folosite in cadrul societatii, sunt eliminate posibilitatile de poluare a factorilor de mediu aer, apa, sol.
• risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau	
• cauzarea disconfortului prin zgomot si mirosuri; sau	
• afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special;	Nu

Referitor la obiectivul relevant
b) implementare, cat mai concret cu putinta, a unui plan facut conform prevederilor din Planul Local de Actiune pentru protectia mediului completati tabelul urmator:

Identificati orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locala de planificare, inclusiv planul local pentru deseuri	**Faceti observatii asupra gradului in care propunerile corespund cu continutul unui astfel de plan**

14.4 Habitate speciale

Cerinta	Raspuns (Da/Nu / identificati / confirmati includerea, daca este cazul)
Ati identificat Situri de Interes Comunitar, in special reteaua Natura 2000, Zone Speciale de Conservare sau Rezervatii Stiintifice care pot fi afectate de operatiile la care s-a facut referire in Solicitare sau in evaluarea dumneavoastra de impact de mai sus?	Delimitarea perimetrului amplasamentului care defineste zona de influenta a SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO din punct de vedere al emisiilor de poluanti atmosferici este pe o raza de 10 km (conform prevederilor Ordinului MAPM nr. 863/26.09.2002, daca inaltimea sursei de poluare este H < 40 m). In interiorul acestei zone se afla urmatoarele arii protejate: ROSCI0111 Mestecanisul de la Reci la cca. 11 km ROSCI0329 Oltul Superior la cca 1 km ROSPA0082 Muntii Bodoc-Baraolt la cca. 6 km
Ati furnizat anterior informatii legate de Directiva Habitate, pentru Planificarea la nivel Urban sau Rural, SEVESO sau in alt scop?	Da
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitatile dumneavoastra apropiate de sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitati sa luati in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	Nu

15 PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE

Va rugam sa rezumati mai jos toate datele pe care le-ati propus in sectiunile anterioare ale solicitarii. Masurile incluse in acest program trebuie grupate pe sectiuni pentru fiecare factor de mediu afectat, masuri de reducere a poluarii, masuri de remediere a poluarii istorice, pe baza obiectivului principal al masurii respective.

Masura	Data propusa pentru implementare	Costuri RON/an	Sursa de finantare Nota
Factor de mediu aer			
Instalatii retinere COV la evacuarile din instalatiile de injectie spuma poliuretanica	Trim I 2016		
Filtru cu carbune activ la ventilatia camerei mix vopsele	Trim I 2016		
Monitorizare noxe conform recomandarilor din autorizatia de mediu	anual		
Monitorizare noxe la locul de munca	anual		
Factor de mediu APA			
Intretinerea separatorului de produse petroliere	permanent		
Monitorizare apa pluviala la iesirea de pe amplasament	trimestrial		