

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI
MARAMUREȘ
INITIAL Nr. 9298
200 luna 04 Ziua 18

2
Handwritten signature

SC Mecanica Sighetu SA

Raportul anual de mediu

Vizat
Director General
Ec Prodan Claudiu



Handwritten signature

RAPORTUL ANUAL DE MEDIU
Pentru anul 2023

Intocmit
Responsabil de mediu Peter Lucian

Handwritten signature

Vizat
Director General
Ec Prodan Claudiu

RAPORTUL ANUAL DE MEDIU

Pentru anul 2023

Intocmit
Responsabil de mediu Peter Lucian

CUPRINS

- 1.Date globale privind activitatea societatii in anul 2023**
 - 1.1 Date comparative consumuri energetice**
 - 1.2 Consumul de energie electrica**
 - 1.3 Consumul de gaz**
 - 1.4 Consumul de apa industriala**
 - 1.5 Date valorice despre investitii pe linie de mediu**
- 2.Sistemul de management de mediu**
 - 2.1 Inventarul substantelor periculoase**
 - 2.2 Personalul cu atributii de mediu**
 - 2.3 Intretierea si repararea instalatiilor**
 - 2.4 Centralizator emisii 2023**
 - 2.5 Surse de poluare a apelor freactice**
 - 2.6 Gestiunea si evidenta deseurilor**
- 3.Plan operativ de prevenire si management al situatiilor de urgenta**
 - 3.1 Identificarea surselor de poluare**
 - 3.2 Programul de masuri si lucrari in vederea prevenirii poluarilor accidentale**
 - 3.3Evaluarea riscurilor pentru situatii de urgenta**
 - 3.4Echipa de interventie**
 - 3.5 Poluari accidentale**
- 4.Sesizari si reclamatii din partea publicului**
- 5.Anexe**

1.Date globale privind activitatea societatii

In anul 2023, SC MECANICA SIGHETU SA, in contextul combaterii schimbarilor climatice, continua supravegherea si monitorizarea stricta a consumurilor de apa, curent si gaz, generarea de deseuri periculoase.

S-au achizitionat si montat panouri fotovoltaice cu o capacitate de 200 kW/h.

S-a achizitionat inca o linie noua de tratament termic care a inlocuit liniile de Tratament vechi NR 2 si 3 , punerea in functiune a fost realizata pe parcursul anului 2023. Mai jos sunt prezentate cateva caracteristici tehnice:

- eficienta ridicata de productie 1000-1200 kg/h
- incalzire rapida, proprietati bune de izolare, temperatura uniforma in interiorul cuptorului, proces stabil de tratare termica
- procesul de tratare este asigurat prin control automat cu mecanizare si automatizare ridicata
- consumul nominal de gaz – 130 Nm³/h (in mod normal utilizeaza doar 50-70%)
- puterea electrica nominala este de 662 kW
- linia de tratament este dotat cu sistem de recuperare a uleiurilor rezultat din procesul de transport si de curatire a pieselor de pe benzile transportoare, acestea fiind redirijate spre bazinul de ulei

CUPTORUL DE CALIRE:

- incalzirea cuptorului se face cu gaz natural cu 6 zone de incalzire
- capacitatea calorifica -1300 kW

CUPTORUL DE REVENIRE:

- incalzirea cuptorului se face cu energie electrica, - 6 zone de reglare a temperaturii
- putererea calorifica este de 450 kW

BAZINELE DE RACIRE

- linia de tratament are prin constructie 1 bazin de racire metalic, unul pentru racirea pieselor cu apa.
- bazinul este amplasat intr-o groapa betonata prevazuta cu un canal colector, sub cota zero a liniei si a sectie de tratament, astfel nu prezinta risc de deversare a uleiurilor.
- Bazinul este dotat cu sistem de semnalizare pentru preaplin, cu avertizare sonora, decupland automat procesul de lucru

In anul 2021 . SC MECANICA SIGHETU SA a continuat investitiile in ceea ce priveste cresterea productivitatii prin demararea proiectului de achizitionare, amplasare, montare si dare in folosinta a unei Linii noi de Zincare Electrolitica.

In anul 2022 s-a reusit motarea liniei dar din cauza unui incendiu s-a amanat receptia pana in anul 2023.

In anul 2023 s-a pus in functiune si aceasta linie.

Procesul tehnologic de zincare electrolitica va include operatiunile de:

- incarcare/descarcare piese in tamburi
- degresare chimica cu separator de ulei, cu surfaclean 900, concentratie 50 g/l - pentru eliminarea grasimilor si a pulberilor fine si sarurilor de la tratamentele termice de pe suprafetele

metalice.

- spălare triplă in cascadă- pentru a elimina pelicula de soluție ce aderă la suprafața piesei.
- decapare cu HCl 10-25% - pentru înlăturarea straturilor de coroziune (oxizi, sulfuri, carbonați, etc) pe suprafețele metalice la temperatura ambiantă
- spălare triplă in cascadă - pentru a elimina pelicula de soluție ce aderă la suprafața piesei.
- degresare electrochimică, cu amestecul ekasit 2005, concentrație 50g/l - pentru înlăturarea grăsimilor de pe suprafața pieselor și activarea metalului de bază prin aplicarea curentului electric
- spălare triplă in cascadă - pentru a elimina pelicula de soluție ce aderă la suprafața piesei.
- zincare alcalină cu hidroxid de sodiu 80-200 g/l, Zn 8-20 g/l, topas 3100 brite 1-2ml/l, topas 3100 basis 2-4 ml/l, topas 3100 stb 2-4 ml/l, topas 3100 MU 20 ml/l (doar la formarea băii)- pentru depunerea unui strat subțire și uniform de zinc.
- spălare triplă in cascadă - pentru a elimina pelicula de soluție ce aderă la suprafața piesei.
- activare, cu acid azotic de concentrație 1%, - pentru a asigura atât aspectul alb specific zincului, cât și o fixare a acestui strat.
- pasivare albastră, cu soluție Proseal xz, concentrație 25-30 ml/l, ph 1.6-2.2- pentru creșterea rezistenței la coroziune a acoperirii concomitent cu îmbunătățirea aspectului pieselor zincate.
- spălare triplă in cascadă- pentru a elimina pelicula de soluție ce aderă la suprafața piesei.
- inmagazinare marfă finită sau descărcare: in fuctie de condițiile din proces unitatea de control automat poate alege să ducă tamburul cu marfa finită la poziția de descarcare sau dacă ea este ocupată, in zona de (încărcare/descărcare), urmând ca, in momentul in care poziția descărcare este libera să il ducă la descărcare;
- uscare in centrifugă de uscare cu aerotermă de 6kW;

Spălarea pieselor După fiecare fază activă a procesului are loc o spălare a pieselor cu rolul de a îndepărta pelicula de soluție ce aderă la suprafața piesei. Cuvele de spălare au câte trei compartimente in care apa circulă in contracurent și sunt prevazute cu electrovalvă care dozează apa in funcție de suprafața care se spală. Apa curată intră in prima spălare în cascadă si iese prin a treia. Apele acide sunt dirijate intr-o bașă pentru ape acide, iar cele alcaline intr-o bașă pentru ape alcaline. Din base, apele acide/alcaline sunt dirijate la stația de neutralizare a fabricii prin două pompe.

Se estimează un consum de apă pe instalatie de 19 litri/mp suprafață acoperită.

Recomadările BREF/BAT (BREF/BAT Surface Treatment of Metals and Plastics, pagina 127), legate de consumurile de apă se referă la un debit de apă uzată tratată de 40 l/mp suprafață acoperită sau un consum de apă proaspătă 40 l/mp-50 l/mp suprafață acoperită.

Spălarea gazelor rezultate din procesele chimice care au loc pe linia de zincare electrolitică in mediu alcalin se va realiza cu un sistem de spălare a gazelor, tip VAKUTEC® pentru fluxuri de volum de aer de 40000 mc/h. Spălătoarele de aer VAKUTEC® se folosesc în scopul îndepărtării stropilor de materiale și materialelor gazoase din aerul evacuat din instalațiile industriale de producție și de tratare. Scopurile curățării aerului evacuat sunt: protecția mediului înconjurător, protejarea de substanțe perturbatoare a proceselor derivate, recuperarea materialelor separate.

Absorbția aerului cu aerosoli acido-alcalini și pulberi se va face cu hote de ventilație dispuse pe cuvele de process. Hotele de colectare a aerului viciat vor fi prevăzute cu fante reglabile, clapete de reglare a debitului și deschideri pentru curățarea hotelor. Ventilatorul de evacuare va avea debitul de 40000 mc/h, 800Pa, tensiune 380V și va dirija aerul viciat spre un spălător de aer, tip VAKUTEC® pentru fluxuri de volum de aer de 40000 mc/h. Realizarea constructivă a spălătoarelor de aer VAKUTEC® de formă constructive orizontală (tip WH) se caracterizează printr- o execuție ușor de întreținut, fiind asigurat un acces rapid și simplu la componentele atașate sau integrate, in vederea efectuării de reparații, pentru curățare sau pentru revizie. Spălătorul de aer funcționează pentru fluxuri de volum de aer de 40000 mc/h, prevăzut cu regulator de frecvență a debitului de aer între 0-100 din capacitate. Gazele de la cuvele acide și de la cele alcaline vor fi purificate concomitant in același spălător de gaze. Randamentul sistemului de spălare este de

96.9% . Dacă luăm in considerare valorile emisiilor HCl raportate fără hote de ventilație ca fiind

1-145 mg/Nmc și randamentul spălătorului de gaze, reiese că valoarea HCl în aerul evacuat este de 4.5 mg/Nmc, valoare care se încadrează în BAT - Tratarea suprafețelor din metal și plastic august 2006 (0.3-30 mg/Nmc-tabel 5.4 din BAT-STM). Aerul purificat este evacuat în atmosferă printr-un coș cu dimensiunile D = 900 mm, H = 9 m. Apele de spălare a gazelor cu conținut acidoalcalin vor fi dirijate prin țevi la stația de neutralizare a fabricii.

1.1 Date comparative de consumuri energetice 2023

Societatea Comercială MECANICA SIGHETU SA, prin responsabilitățile asumate prin și investițiile făcute din resurse proprii și externe, are ca prioritate reducerea consumurilor de energie electrică, gaz și apă industrială, la valori minimale, fără pierderi nejustificate prin procesul de producție, valori care se reflectă și în tabele comparative de mai jos:

1.2 Consumul de energie electrică

Datorită investițiilor masive făcute în anii 2015-2023 și a contorizării permanente a consumurilor de energie electrică pe fiecare sector de producție în parte, în anul 2023 consumul de energie electrică a fost de :2606728 kwh, fapt ce a dus la o scădere a consumului de energie electrică diferența fiind de 3.45% față de anul 2022.

În tabelul comparativ de mai jos sunt prezentate valorile pentru anul 2022 și 2023:

Tabel consumuri energie electrică 2022 / 2023

Nr. Crt	luna	2023 kwh	2022 kwh
1	Ianuarie	249894	317904
2	Februarie	221139	257209
3	Martie	221139	287167
4	Aprilie	182740	188788
5	Mai	245872	281803
6	Iunie	254958	176550
7	Iulie	194801	230968
8	August	189838	155183
9	Septembrie	222234	226861
10	Octombrie	199480	221320
11	Noiembrie	244275	185630
12	Decembrie	180358	170736
	Total kw	2606728	2700119

1.3 Consumul de gaz

Prin procesul de producție, SC MECANICA SIGHETU SA, utilizează gaz în două din sectoare:

- sectorul tratament termic- cuptorul de tratament termic

- sectorul de acoperiri de suprafata – Zincare termica

In fiecare din aceste doua sectoare consumul de gaz este contorizat, este monitorizat zilnic, pentru a nu depasi pragurile de consum stabilite. Astfel in tabelul de mai jos este prezentat consumul de gaz, raportat la unitatea de produs pentru anul 2022 si 2023.

Tabel consumuri gaz 2022 / 2023

Nr.c rt	Luna	Consum gaz At. Zincare + At. TT mc / 2023	Consum gaz At. Zincare + At. TT mc / 2022
1	Ianuarie	30820	37926
2	Februarie	33416	34950
3	Martie	33440	39357
4	Aprilie	30160	29300
5	Mai	32707	35582
6	Iunie	23477	25775
7	Iulie	38802	34058
8	August	30820	21737
9	Septembrie	34325	31578
10	Octombrie	34325	30321
11	Noiembrie	31475	30265
12	Decembrie	27021	27731
	TOTAL mc	380788	378580
	TOTAL ZINCAT+TR ATAT	7311.49	7738.38

Din tabelul de mai sus se observa consumul de gaz pe cele doua sectoare pentru anul 2023 fata de 2022, a crescut cu 6%. Astfel valorile arata in felul urmator:

- consumul de gaz prezinta o crestere de – 6 %
- productia a scazut cu - 5.5 %
- consumul de gaz pe unitatea de produs 2022 – 48.92 mc / t
- consumul de gaz pe unitatea de produs 2023 –52 mc / t

Din calculele de mai sus se observa o crestere de 6.2%,diferenta ce reflecta consumul de gaz pe unitatea de produs pe anul 2023 raportat la anul 2022 astfel consumul de gaz fata de 2021 a crescut.

1.4 Consumul de apa industrială

Societatea Mecanica Sighetu SA, utilizeaza apa captata din panza freatica,prin statia de pompare semiingropata cu doua pompe submersibile, si captata intr-un bazin semiingropat din betoncu V= 1000 mc care asigura un debit de 20 mc/h necesar in procesul de productie.

Pentru aceasta Societatea este titularul Autorizatiei de Gospodarire a apelor Nr. 89 din 23.09.2021, actualizata anual prin Acte aditionale.

In anul 2011 toata reseaua de apa industrială a fost refacuta pentru a nu aparea pierderi pe traseu, sectiile si utilajele mari consumatoare de apa industrială au fost contorizate si se monitorizeaza zilnic pentru a nu depasi pragurile de consum stabilite pentru fiecare sector.

Cele mai mari consumatoare de apa industrială sunt sectorul de Zincare termica / electrolitica, si sectorul de Tratament termic.

In tabelul de mai jos sunt prezentate consumurile comparative de apa raportat la productie, pentru anul 2021 si 2022:

Tabel comparativ consum apa industrială 2022 / 2023

Nr.c rt	Luna	Consum apa industrială mc / 2023	Consum apa industrială mc / 2022
1	Ianuarie	1761	2628
2	Februarie	1756	2947
3	Martie	1937	3175
4	Aprilie	1592	2144
5	Mai	1646	3171
6	Iunie	1653	1907
7	Iulie	2474	3386
8	August	1583	2362
9	Septembrie	3112	3365
10	Octombrie	2195	2090
11	Noiembrie	2426	1583
12	Decembrie	1383	1499
	TOTAL mc	23518	30257
	Prod Zincare Tratamentt	7311.49	7738.38

Din tabelul de mai sus se observa un consum mediu lunar pentru anul 2023 de 1959.83 mc si un consum mediu zilnic de 81 mc de apa industrială.

In raport cu volumul productiei din anul 2023, aceste este de 3.21 mc / t .

Pentru anul 2022 consumul pe unitatea de produs a fost de 3.9 mc / t.

Astfel se observa o scadere a consumului pe unitatea de produs fata de 2022 cu 17.7 %

Prin punerea in functiune a liniei noi de tratament termic in anul 2023 precum si a noii linii de zincare electrochimica, s-a atins scopul de a reduce consumul de apa industrială.

1.5 Date valorice despre investitiile de linie de mediu

Mai jos sunt enumerate cateva date valorice pentru investitiile efectuate de catre Societatea Mecanica Sighetu Sa, pentru anul 2023 pe linie de mediu si echipamente adiacente:

- cheltuieli cu efectuarea monitorizarilor : 12766.88 lei
- alte cheltuieli – 74932,6 lei
- eficienta energetica –1135073.75 lei

2. Sistemul de management de mediu

In anul 2021, conform cererii 10052/12.10.2017 si completarile ulterioare a societatii SC Mecanica Sighetu SA catre APMMM s-a emis Autorizatia Integrata de Mediu Nr.1 din 10.09.2021. Astfel s-a dat importanta deosebita managementului de mediu pentru reducerea poluarilor, a consumurilor de energie si apa industrială.

Totodata societatea SC MECANICA SIGHETU SA prin proiectul " Cresterea Competitivitatii prin investitiile in echipamente performante " in anul 2015 a achizitionat si a pus in functiune doua 2 agregate noi si performante pentru fabricarea organelor de asamblare , tip NEDSCHROEF. Acest model de utilaj este fabricat in Belgia, prezinta o tehnologie ridicata in ceea ce inseamna precizie si randament, este prin constructie prevazut cu instalatie de exhaustare a fumului si carcasa antifonica pentru reducerea nivelului de zgomot.

Tot in anul 2015 s-au pornit demersurile necesare pentru intocmirea " **Acordului de Mediu**", prin realizarea si intocmirea "**Raportului privind impactul asupra mediului**" pentru investitiile realizate, investitiile care au mai inclus si Compartimentarea halei monobloc.

In anul 2019 operatorul a demarat proiectul "Suport rezervor acid clorhidric", pentru care APM Maramures a emis Decizie etapei de încadrare nr.160/02.03.2020. Conducerea SC Mecanica Sighetu SA a hotărât că acest proiect se va implementa numai după achiziționarea unor noi linii tehnologice de zincare termică si electrolitica pentru piese mici.

In privinta liniei de zincare termica „BONAN” la receptia lucrărilor de montaj și probe tehnologice s a constatat ca produsele zincate nu corespund calitativ normelor de calitate. Din această cauză, conducerea Mecanica Sighet SA a decis trecerea in conservare a liniei de zincare la cald BONAN, până la găsirea unei soluții tehnice care să asigure obținerea unor produse de calitate.

In anul 2022 s-a montat o linie de zincare electrolitica dar din cauza unui eveniment nefericit s-a amanat punerea in fuctiune si receptia pana in anul 2023. Tot in anul 2022 s-a achizitionat inca o linie de tratament termic urmand sa inlocuim ultimile linii vechi de tratament si o exaustare centralizata. Deasementea s-a demarat obtinerea acordului de mediu.

In anul 2023 s-a facut receptia tuturor investitiilor. Linie zincare electrolitica, linie tratament termic, recipient acid clorhidric.

2.1 Inventarul substantelor pe anul 2023.

In tabelul urmatoar sunt prezentate consumurile de substante utilizate in procesul de fabricatie:

NR CRT	Denumire	UM	Stoc precedent	Intrari	Iesiri	Stoc
1	ACID CLORHIDRIC	KG	11,941	155,520	151,225	16,236
2	ACID AZOTIC	KG	0	800	650	150
3	ACID CLORHIDRIC 1N	L	9	0	3	6
4	AZOT	MC	33	0	0	33
5	AZOTIT DE SODIU	KG	150	0	0	150
6	AMONIAC	KG	32	0	0	32
7	AMONIAC 25%	L	4	0	1	3
8	ALCOOL ETILIC	L	0	6	6	0
9	AZOTAT DE ARGINT V 0.1	KG	5	0	0	5
10	ACETILENA IN BUTELIE	BUC	4	7	8	3
11	ALCOOL METILIC	L	19	0	0	19
12	AZOTAT DE ZINC	KG	50	0	0	50
13	AMIDON DIN CARTOF	KG	1	0	0	1
14	AB 80	KG	0	250	200	50
15	BEIZENTFETTER BETA	KG	125	825	800	150
16	BIOACTIVATOR PT SEPARATOARE DE HIDROCARBURI	L	0	4	4	0
17	BARIUM CLORHIDE	BUC	0	1	1	0
18	CLORURA DE ZINC	KG	1,000	5,325	4,975	1,350
19	CLORURA DE AMONIU PA	KG	300	0	150	150
20	CANPHOS 401	L	555	810	1,365	0
21	DEZINFECTANT SUFRAFETE	L	12	0	2	10
22	DETERGENT	KG	0	2	2	0
23	DILUANT	L	0	36	36	0
24	ENVIROZIN CONDITIONER	L	52	0	0	52
25	ENVIROZIN INITIAL	L	13	0	0	13
26	ENVIROZIN WETTER	L	23	0	0	23
27	ENVIROZIN BASE ASD	L	25	0	0	25
28	ENVIROZIN EXTRA	L	65	0	0	65
29	EKASIT 2035	KG	75	275	350	0
30	GRAFIT	KG	50	0	0	50
31	GLICERINA VEGETALA	KG	5	0	0	5
32	HARTIE INDICATOR PH	BUC	9	10	6	13
33	HIDROXID DE SODIU 0.1 N	L	9	0	4	5
34	KALIUM HYDRICUM 1N PA*POTASIU	KG	1	0	0	1

35	KEYKOTE	L	0	3,645	2,805	840
36	LICHID SPALARE S3	KG	0	11	8	3
37	LUBRIFIANT UP3	KG	525	1,000	1,375	150
38	LAC STERON F I 8	KG	25	0	0	25
39	LOCTITE 401	BUC	1	9	9	1
40	LINGOU MAGNEZIU	KG	10	0	3	7
41	MASCODET 914	KG	25	0	25	0
42	METEX DEK 272	KG	0	275	225	50
43	NICHEL	KG	2	0	0	2
44	OXIGEN	BUC	7	13	13	7
45	OILDEPOLPLAST	KG	15	0	0	15
46	PRENADEZ	BUC	0	3	3	0
47	PROSEAL ADDITIVE GELB	KG	0	1	1	0
48	PLUMB	KG	292	0	84	208
49	PROSEAL ADDITIV Y	KG	25	0	25	0
50	POTASSIUM PERMANGANATE	BUC	2	0	0	2
51	PROSEAL XZ 111	KG	120	240	360	0
52	PROSEAL CF 114 30	KG	90	- 90	0	0
53	PRESOL 7073	KG	0	2,900	2,500	400
54	PRIMION 240 BASE	KG	0	875	450	425
55	PRIMION 240 BRIGHTENER	KG	0	300	175	125
56	PRIMION PURIFIER 1	KG	0	425	400	25
57	PRIMION PURIFIER 2	KG	0	450	425	25
58	RASINA LERPOC	KG	14	0	14	0
59	SULFAT DE CUPRU	KG	2	0	0	2
60	SURFACLEAN N 1000	KG	25	0	5	20
61	SILICAT SODIU	KG	8	0	0	8
62	SODA CAUSTICA SOLUTIE	KG	0	5,400	5,400	0
63	SEDAC 705	KG	75	125	150	50
64	SURFACLEAN N-950	KG	175	475	650	0
65	SODA CAUSTICA FULGI	KG	2,550	13,450	14,050	1,950
66	SOLUTIE STERS PARBRIZ	BUC	1	16	14	3
67	SARE CALIRE 430	KG	50	0	0	50
68	SARE CALIRE 630	KG	100	0	0	100
69	SARE CALIRE 960	KG	400	0	0	400
70	SPRAY	BUC	3	3	5	1
71	STRATIMAT 300-1M	KG	15	0	0	15
72	SAPUN PRAF	KG	500	1,000	875	625
73	LINGOU STANIU 99.9%	KG	4	26	10	19
74	SPRAY ZINC	BUC	99	636	699	36
75	SODIUM HYDROXIDE	KG	2	0	0	2
76	SINTKLIN-EM	L	100	800	750	150
77	TRIPASS YELLOW	KG	14	300	274	40
78	TOPAS 3100 MU	KG	0	25	25	0

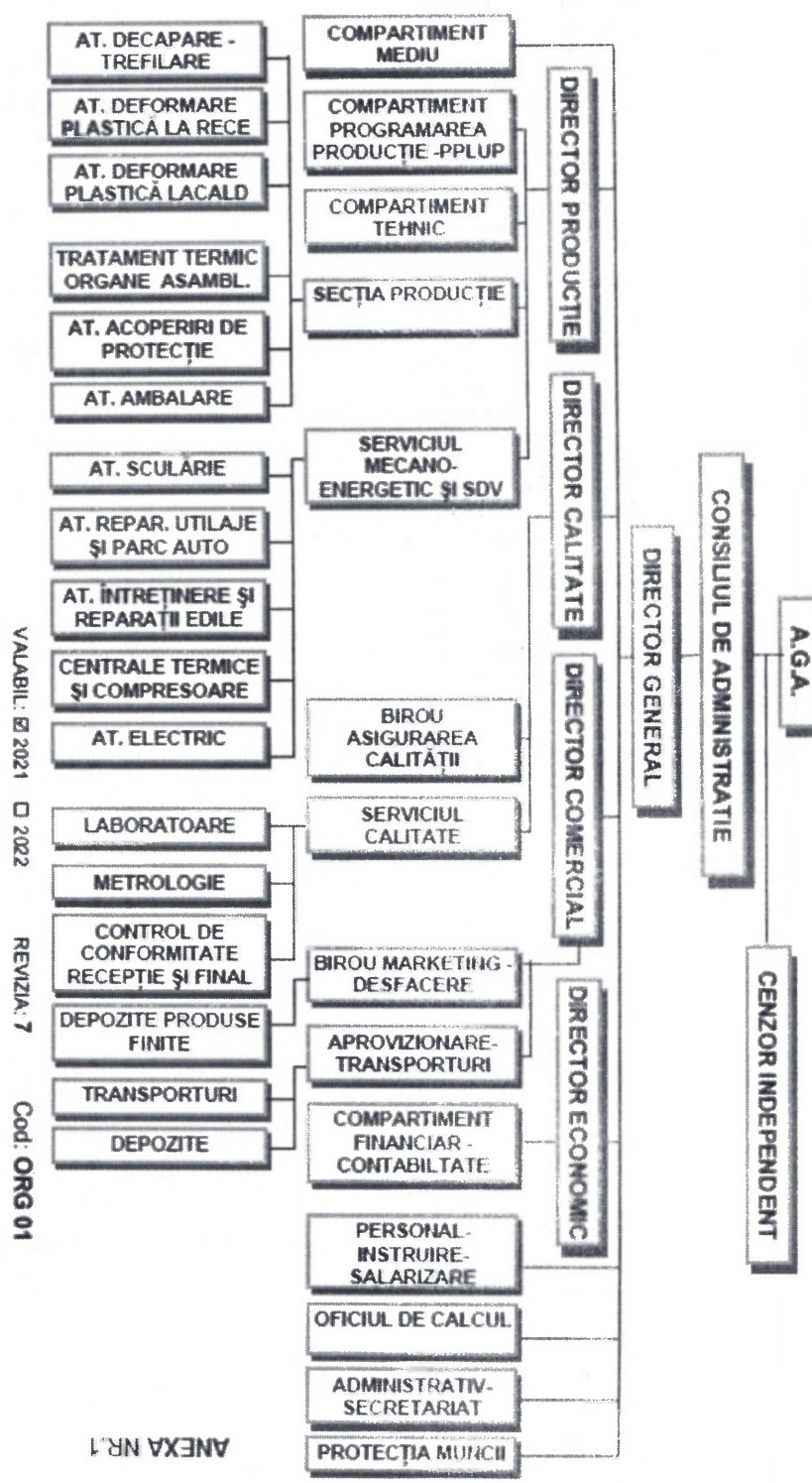
79	TOPAS 3100 BRITE	KG	195	300	495	0
80	TOPAS 3100 BASIS	KG	251	800	1,026	25
81	TOPAS 3100 STB	KG	85	75	160	0
82	TIOSULFAT DE POTASIU 0.1 N	BUC	4	0	0	4
83	TRIAZUR 400	KG	0	825	475	350
84	TROPAEOLIN	BUC	0	1	1	0
85	THYMOLPHTALEIN	BUC	0	1	1	0
86	TRIPASS YELLOW EXTREME	L	0	64	39	25
87	VOPSEA GRUND	KG	0	5	5	0
88	VOPSEA	L	1	59	60	0

Nr.crt	Denumire	UM	Stoc precedent	Intrari	iesiri	Stoc
1	ANTIGEL	L	18	70	18	70
2	BENZINA	L	0	2,812	2,812	0
3	BENZINA INTERN	L	87	553	531	109
4	MOTORINA	L	869	14,703	15,245	327
5	MOTORINA E	L	0	8,079	8,079	0
6	ULEI MECANISME FINE	L	13	0	11	3
7	ULEI MOTOR CASTROL	L	0	20	12	8
8	ULEI TT 100	L	0	1,986	1,986	0
9	ULEI H 46	L	200	5,600	5,520	280
10	ULEI MOTOR 10W40	L	41	218	97	162
11	ULEI HIDRAULIC	L	60	0	60	0
12	ULEI KA 150	L	400	8,550	7,950	1,000
13	ULEI LUBRIFIN METIB2	L	200	0	0	200
14	ULEI KEM KARTER EP 220	L	450	12,800	12,500	750
15	ULEI EMULSIE METSOL B-180	L	20	781	781	20
16	ULEI BLASER BLASOCUT 1000	L	0	25	25	0
17	ULEI VELOCITE	L	16	0	16	0
18	ULEI EXCEL	L	17	0	17	0
19	ULEI MOBIL VACTRA NO 2	KG	0	35	35	0
20	ULEI AZOLLA ZS22	L	9	40	40	9
21	ULEI ROC R 150	L	200	1,600	1,650	150
22	ULEI TOTAL MULTIS EP 2	KG	200	0	0	200
23	VASELINA	BUC	0	9	9	0



S.C. MECANICA SIGHETU S.A.
 SIGHETU MARMATIEI
 Inregistrata la Registrul Comertului J 24 / 194 / 91
 Cod SIRUES 879328
ORGANIGRAMA S.C. "MECANICA SIGHETU" S.A.

APROBATA G.A.
 DIRECTOR GENERAL
 ec. PRODAN CLAUDIU



ANEXA NR.1

VALABIL: E 2021 □ 2022 REVIZIA: 7 Cod: ORG 01

2.2 Personalul cu atributii de Mediu

Nr . cr t	Nume si prenume	Functia/ Loc de munca	Adresa	Telef. serviciu	Raspunderi
1	Ing.Peter Lucian	S.C. Mecanica- Sighetu S.A. Mecano- energetic, inginer	Sighetu Marmatiei, str. Mihai Viteazu nr.52	0729884406	-urmarirea respectarii Legii Mediului nr.137/95 in cadrul echipei de interventie -responsabil- coordonator activitati
2	Ing. Hotea Marcel	S.C. Mecanica- Sighetu S.C. Director Tehnic	Sighetu Marmatiei, str. Bogdan- Voda, bl. C2/136	0262-311631 Int.102	-aplica masurile dispuse de responsabil
3	Ing.Brenner Zoltan	S.C. Mecanica- Sighetu S.C. Comp. Calitate, Director	Sighetu Marmatiei, str. 1 Mai, bl.4/21	0262-311631 Int.181	-aplica masurile dispuse de responsabil

Organigrama SC Mecanica Sighetu SA este prezentată mai sus .Compartimentul de Mediu este format din Responsabilul de Mediu care este subordonat direct Directorului General.

Atributii pe linie de mediu are personalul de la alte sectoare cu responsabilitati clare si anume:

-Rostas Petru -curatare saptamanala a separatoarelor de apa-ulei de iesire a sectiilor si a canalizarii,prelucrarea malului de la filtrul-presa ,filtrarea si separarea solutiilor uleioase ,reglarea cazanelor de incalzire,curatarea lor saptamanala pentru reducerea emisiilor de pulberi si CO2

-Personalul de paza de la poarta principala responsabila cu inspectarea canalizarii la iesirea din societate in fiecare schimb cat si prelevarea probelor martor a apelor uzate.

-Personalul sectiilor saptamanal efectueaza igienizarea locurilor de munca.

-Personalul de serviciu pe ture si care au rolul de a observa si a alerta personalul de interventie in caz de observare a unor functionari defectuoase a instalatiilor cu efect direct intr-o eventuala poluare accidentala,exemplu scurgeri din recipienti,fisurare de conducte

2.3 Intretinerea si reparatiile instalatiilor

In cadrul atelierului Mecano-Energetic exista echipa de reparatii pentru sectoarele de productie (lacatusi,electricieni) ,cat si pentru instalatori,mecanic utilaje,electricienicare se ocupa de repararea utilajelor si a instalatiilor (recipienti)care ar putea avea impact asupra mediului. Planul de reparatii se intocmeste la sfarsitul anului, pentru rmatorul an calendaristic in functie de numarul orelor de functionare si defectiunile aparute.

Salubritatea ,curatenia spatiilor interne de productie se realizeaza saptamanal in ziua de vineri iar primavara si toamna se executa curatenia generale a terenurilor si spatiilor exterioare.

Programul de instruire pentru personalul relevant din punct de vedere al mediului inclusiv contractantii si care achizitioneaza echipamente si materiale s-a executat la inceputul anului conform tematicii urmatoare pentru a constientiza rolul fiecarui angajat in atributiile ce revin pe linie de mediu

2.2 Program de instruire pentru personalul relevant din punct de vedere al mediului inclusiv contractantii care achizitioneaza echipament si materiale pentru anul 2020

Nr.crt	Planul tematic de instruire	Personalul instruit	Data instructajului	Responsabil instruire
1	Implicațiile reglementărilor date de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru	Decapare,zincare	04.02.2023	Responsabil Mediu
		Tratament termic	04.02.2023	-/-
		Productie	04.02.2023	-/-
		Mecano-Energetic	04.02.2023	-/-
2	Efectele potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale	Decapare,zincare	04.02.2023	-/-
		Tratament termic	04.02.2023	-/-
		Productie	04.02.2023	-/-
		Mecano-Energetic	04.02.2023	-/-
3	Necesitatea de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare integrată de mediu	Decapare,zincare	05.02.2023	-/-
		Tratament termic	05.02.2023	-/-
		Productie	05.02.2023	-/-
		Mecano-Energetic	05.02.2023	-/-
4	Prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale	Decapare,zincare	06.02.2023	-/-
		Tratament termic	06.02.2023	-/-
		Productie	06.02.2023	-/-
		Mecano-Energetic	06.02.2023	-/-
5	Necesitatea de implementare și menținere a evidențelor de instruire.	Decapare,zincare	06.02.2023	-/-
		Tratament termic	06.02.2023	-/-
		Productie	06.02.2023	-/-
		Mecano-Energetic	06.02.2023	-/-

2.4 Centralizator emisii pt.E-EPTR 2023

Pentru emisii Societatea Mecanica Sighetu SA are contract cu SC WesslingRomania SRLdin anul 2014 firma acreditata RENAR NR LI 643 cu care in fiecare va efectua masuratori in incinta fabricii, respectandu-se indicatiile normativelor privind prelevarea, conservarea si transportul probelor.

Pentru centrala termica KS ART 800 si KS ART 600 sau luat probe de la cosul de dispersie noxe aer care deserveste cele doua centrale termice. Centrala KS ART 1500 are cos separat de la care sau luat probe separate. Totodata pentru celelalte doua puncte de ardere, cu gaz, s-au luat probe separate, astfel:

	EMISII CAZAN ATR 1500 mg/Nmc	EMISII CAZANE ATR 600, 800, mg/Nmc	EMISII GAZ Tratament TTOA mg/Nmc	EMISII GAZ Zincare mg/Nmc
SO ₂ (kg)	4.9	8	2	3.54
NO _x (kg)	6.62	10	300	375.89
Pulberi(kg)	69	210	20.24	22

S-au anexat rapoartele de incercare, efectuate de SC WESSLING SRL , din care se observa ca valorile nu se depasesc concentratiile limita admisibile pentru fiecare cos in parte.

Pentru reducerea emisiilor la cazane de incalzire s-au reglat cazanele pentru ca arderea sa fie completa prin adaugarea de lemn uscat in faza de inceput de ardere pentru reducerea cantitatii de pulberi si CO₂.

Curatira interna a cazanelor se efectueaza in fiecare saptamana pentru o ardere eficienta pentru reducerea emisiilor de pulberi.

Arderea gazului natural a fost reglata pentru o ardere completa in proportie gaz-aer de 1/9 realizata de reprezentantii firmei Electro-Total Bucuresti si prin utilizarea de arzatoare de ultima generatie tip Khromscoeder.

Inspectia si inlocuirea filtrelor instalatiilor de exhaustare se efectueaza de doua ori pe saptamana.

Utilizarea acidului clorhidric ca agent de decapare duce la reducerea timpului de functionare a cazanelor pe timp de vara ,reducerea emisiilor la gaze arse.

Fata de anii anteriori se observa o scadere foarte mare a cantitatii de emisii ale cazanelor atr 1500,800,600 deoarece s-a trecut cu toata incalzirea ,a spatiilor administrative precum si a celor din sectoarele de productie, pe gaz metan.

2.5 Surse de poluare a apelor freatice si a apelor evacuare la canalizarea orasului:

Neutralizarea apelor uzate se executa in mod continuu in cadrul statiei de neutralizare,iar procesarea slamului se realizeaza zilnic de persoana desemnata si instruita in acest sens.

Inspectarea si curatarea separatoarelor de uleiuri minerale se efectueaza saptamanal de persoana nominalizata pentru aceasta activitate iar inspectia iesirii apelor uzate spre canalizarea orasului se executa in fiecare schimb de personalul de paza de la poarta prelevand si probe in fiecare zi.

Inspectarea si curatarea canalizarii se realizeaza saptamanal prin verificarea fiecarei guri de canalizare .

Conform analizelor efectuate de catre SC WESSLING SRL au fost efectuate probe pentru urmatoarele:

- probe de APA SUBTERANA - camin evacuare finala societate

Nr crt	Indicatori solicitati	Valori masurate mg / l	Valori admise mg / l
1	Ph (unit.Ph)	7.61	6,5-8,5
2	Materii totale in suspensii	6	350
3	CCO-Cr (mgO2/l)	25	500
4	Substante atractibile cu solventi organici	20	30
5	Zn	0.27	1

- probe de APA SUBTERANA -- forajul de hidroobservatie nr 2

Nr crt	Indicatori solicitati	Valori masurate	Valori de prag
1	pH (unit pH)	7.14	7,77
2	Zinc	0.168	0,227
3	Sulfati	20.2	250
4	Cloruri	22.4	250
5	Fier	84.5	-
6	Nichel	<0,001	0,02

- probe de APA SUBTERANA -- forajul de hidroobservatie nr 6

Nr crt	Indicatori solicitati	Valori masurate	Valori de prag
1	pH (unit pH)	7.33	7,77
2	Zinc	0,058	0,227
3	Sulfati	21.5	250
4	Cloruri	21.7	250
5	Fier	61.7	-
6	Nichel	<0,001	0,02

2.6 Gestiunea deșeurilor

Gestiunea cantitatilor de deseuri nepericuloase si periculoase se realizeaza pe fise de magazie pe calculator si scriptic, se urmaresc de Responsabilul de mediu lunar în temeiul Legii 426/2001, HG nr. 856/2002 și HG nr.621/2005 privind gestionarea deșeurilor.

In anul 2022 s-au eliminat urmatoarele tipuri de deseuri:

- deseuri de zinc dur cod 11.05.01
- deseuri de cenusa de zinc cod 11.05.02
- acid uzat – 11.01.05*
- ulei uzat – 13 02 06*
- emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni 12 01 09*

Uleiurile uzate sunt colectate in butoaie de tabla sau recipienti de plastic de 1000l si predate la magazia centrala in vederea valorificarii.

Uleiurile rezultate din separatoarele de ulei sunt tratate mecanic prin separare prin inghetare in zilele geroase de iarna, filtrate si stocate in recipienti de plastic de 1000l.

Uleiul odata utilizat pentru ungere la utilaje si tratament termic ,fiind uzat pentru aceste procese, se refoloseste pentru racire pentru operatiile de filetare, astfel se valorifica.

Toate slamurile ajung la statia de neutralizare unde sunt colectate ,stoarse de partea lichida prin filtrul presa sunt stocate in depozitul temporar pe o perioada maxima de 1 an dupa care vor fi preluate de Firma Rian consult SRL. In anul 2021 s-a eliminat o cantitate de 4659 kg de emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni 12 01 09*, 84282 kg acid uzat si 5000 kg de ulei uzat. Din anul 2010 s-a trecut la utilizarea acidului clorhidric pentru decaparea colacilor si barelor procedeu care s-a utilizat si in anul 2022 .Avantajele utilizarii acidului clorhidric sunt multiple:

-temperatura barii de acid clorhidric este cea ambienta, nu necesita serpentine de incalzire nefiind necesara utilizarea cazanelor pe timp de vara, reducand emisiile de oxizi de sulf, oxizi de azot ,pulberi si CO2 si combustibil.

-nu cristalizeaza la temperatura de sub 20-25 grade Celsius si nu produce slam numai in cantitate foarte mica

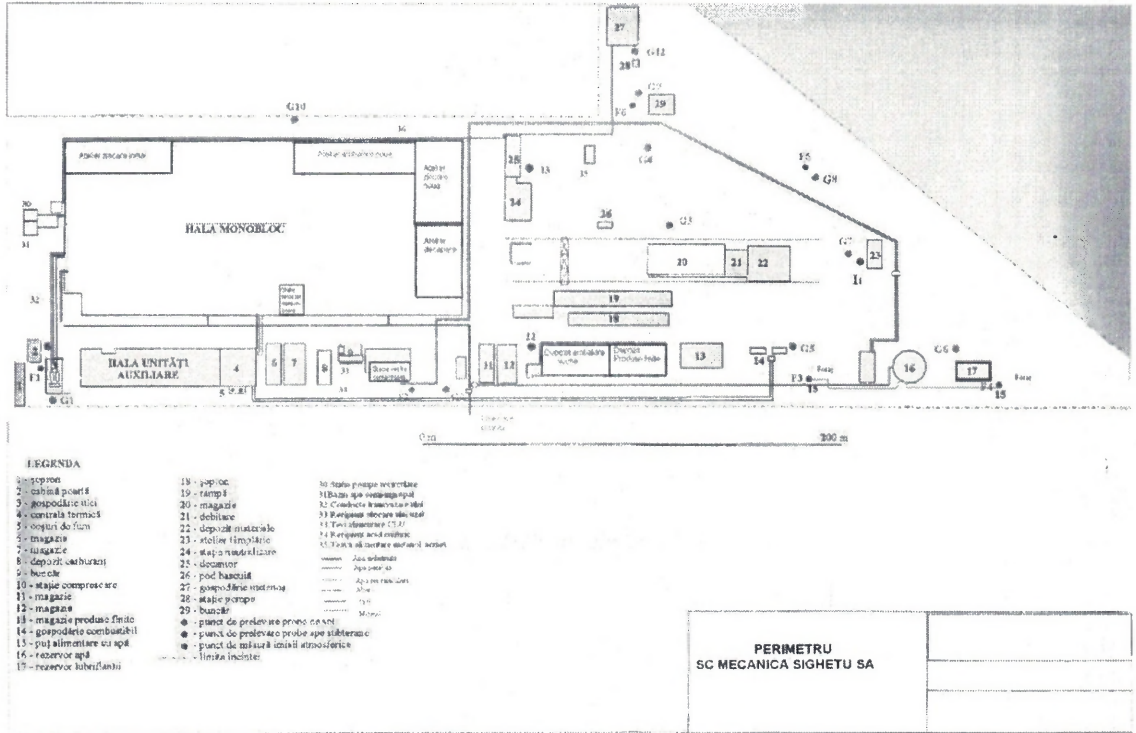
-stocarea si transportul la baile de acid clorhidric este usoara ,realizandu-se prin tevi PPR prin cadere libera chiar si in perioada de iarna ,cand acidul sulfuric ar cristaliza.

Deseurile de ambalaje proprii nu se produc acestea fiind de unica folosinta iar beneficiarii au datoria de eliminare a acestora. Deseurile de ambalaje primite de la furnizori sunt in majoritatea cazurilor sub forma de bidoane de plastic care sunt eliminate conform procedurii stabilite.

Deseurile menajere sunt colectate in pubele containerele special amenajate de catre SC HERODOT SA , cu care societatea noastra are incheiat contract, fiind depozitate temporar in container pe rampa betonata a societatii.

Deseurile sunt valorificate de firmele cu care S.C. Mecanica Sighetu S.A. are incheiate contracte si anume:

- Remat Maramures - deseuri de otel
- CHIMCOMPLEX BORZESTI SRL –acizi uzati
- Berg Banat Timisoara - drojdie de zinc, cenusa de zinc
- SC Rian consult SRL – uleiuri uzate
- SC Rian consult SRL - deseuri de la zincare, decapare
- SC HERODOT SA
- SC Merinvest industries SRL – drojdie zinc



3. Plan operativ de prevenire si management al situatiilor de urgenta

3.1 Identificarea locurilor de poluare

Nr crt	Locul de unde poate proveni poluarea/ Proces tehnologic	Cauzele posibile ale poluarii	Poluanti potentiali / Denumire
1	Reteaua de canalizare a societatii	-aparitia fisurilor in peretii canalizarii -ape uzate evacuate tratate necorespunzator	-indicatori de calitate (produse petroliere) in conformitate cu normele olandeze -indicatori de calitate in conformitate cu H.G. nr. 352/21.04.2005, respectiv cu valorile prevazute in tabelul nr. 1: "Indicatori de calitate ai apelor uzate evacuate in retelele de canalizare ale localitatilor"
2	Separator ulei / Depozitul de span	-aparitia fisurilor in peretii canalizarii -ape uzate evacuate tratate necorespunzator -necuratarea la timp a separatorului	-indicatori de calitate (produse petroliere)
3	Separator ulei / Atelier prelucrari prin defor-mare plastica la rece	-aparitia fisurilor in peretii canalizarii -ape uzate evacuate tratate necorespunzator -necuratarea la timp a separatorului	-indicatori de calitate (produse petroliere)
4	Gospodaria de ulei	-aparitia fisurilor in peretii canalizarii -ape uzate evacuate tratate necorespunzator	-indicatori de calitate (produse petroliere)
5	Gospodaria de ulei	-aparitia fisurilor in peretii canalizarii -ape uzate evacuate tratate necorespunzator	-indicatori de calitate (produse petroliere)
6	Depozitul de spanuri	-aparitia fisurilor in peretii canalizarii -ape uzate evacuate tratate necorespunzator	-indicatori de calitate (produse petroliere)
7	Separator ulei iesire atelier tratament termic	-aparitia fisurilor in peretii canalizarii -ape uzate evacuate tratate necorespunzator -necuratarea la timp a separatorului	Produse petroliere deversate in reseaua de canalizare (indicatori de calitate)
8	Separator ulei la iesire din atelierul zincare noua	-aparitia fisurilor in peretii canalizarii -ape uzate evacuate tratate necorespunzator	Produse petroliere deversate in reseaua de canalizare (indicatori de calitate)

		-necuratarea la timp a separatorului	
--	--	--------------------------------------	--

3.2 Programul de masuri si lucrari in vederea prevenirii poluarilor accidentale

N r. cr t.		Scopul	Responsabil	Termen
1.	Verificari vane, conducte, racorduri si robineti Verificarea integritatii rezervoarelor Respectarea programului de reparatii curente si remedieri	-depistarea eventualelor defectiuni neetanseitate si scurgeri accidentale -observarea pierderilor de apa sau colmatarea in reseaua de alimentare cu apa -evitarea pierderilor de ape uzate netratate si antrenarea lor in procesul de evacuare in canalizarea orasului	-sef echipa de interventie -echipa de interventie	-permanent in acord cu programul de reparatii
2	Verificarea etanseitatilor instalatiilor	-observarea eventualelor scurgeri accidentale	-membru echipa de interventie	-permanent

3.3 Evaluarea riscurilor pentru situatii de urgenta

Evaluarea riscurilor pentru situatii de urgenta a fost executat Conform Studiului de Evaluare a Riscului Ocon Ecorisc Campia Turzii.

Din anul 2010 nu se foloseste acidul sulfuric ceea ce duce la eliminarea primelor patru pericole de risc

	Risc	Probabilitate	Gravitate	Risc
1	Scurgeri de HCl	2	4	8
2	Scurgeri de substante periculoase in Magazia de chimicale	3	2	6
3	Scurgeri de substante periculoase in Depozitul de combustibil si uleiuri	3	2	6
4	Explozii ale amestecului gaz metan - aer	2	4	8
5	Accidentele de munca	3	2	6
6	Incendiu in Magazia de chimicale	3	2	6

7	Incendiu în Depozitul de combustibil și uleiuri	3	2	6
---	---	---	---	---

Din evaluarea de risc rezultă că riscul producerii unui accident în cadrul amplasamentului este în general scăzut.

3.4 Echipa de interventie

Echipa de interventie Personal de tura Anunta echipa de interventie operativa	Personal operativ de interventie <u>Cu sarcini de inlaturare a situatiilor de urgenta</u>	<u>Adresa.</u> <u>Nr telefon</u>
Hotea Marcel	<u>Caruntu Ioan –instalator</u>	<u>Sighet, str. Tomsa, nr.27</u> <u>0757839662</u>
Anghel Liviu	<u>Caruntu Ioan</u>	<u>Sighet, str. Tomsa, nr.27</u> <u>0757839662</u>
Anghel Liviu	<u>Roman Petru din echipa de mediu</u>	<u>Barsana, str. Valea Muntelui nr. 628</u> <u>Tel:0756266740</u>
	<u>Nagy Zoltan</u>	<u>Sighet str.Basarab bloc B3 Ap 17</u>
	<u>Peter Lucian Responsabil mediu</u>	<u>Sighet str.Unirii bl.25/35 tel</u> <u>:0729884406, 0751990671</u>

Date privind interventia rapida/prevenirea si managementul situatiilor de urgenta, siguranta instalatiei.

3.5 Poluari accidentale

Nu au fost poluari accidentale in anul 2023

4.Sesizari si reclamatii din partea publicului nu au fost inregistrate.

Sesizari si reclamatii din partea publicului nu au fost.

5. Anexe.

1.Copie buletine analize 2023 întocmite de WESSLING Romania SRL.

2.Gestiunea deseurilor 2023.