



Agenția pentru Protecția Mediului Sălaj

AUTORIZAȚIE INTEGRATĂ DE MEDIU

Nr. 81 NV /29.10.2007

Revizuită la data de 07.03.2011

Revizuită la data de 07.02.2013

Revizuită la data de 07.07.2014

Revizuită la data de 21.12.2015

Ca urmare a cererii adresate de **SC Silcotub SA**, cu sediul în municipiul Zalău, B-dul Mihai Viteazul, nr. 93, județul Sălaj, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Sălaj cu nr. 1688/17.03.2015, în urma analizării documentației de revizuire a autorizației integrate de mediu, a completărilor la documentație înregistrate la APM Sălaj cu nr. 4248/17.07.2015 și 4983/25.08.2015, a verificării amplasamentului, a informării adecvate a publicului, a evaluării condițiilor de operare și a gradului de conformare cu cerințele **Legii nr. 278/2013** privind emisiile industriale, a **Ord. MAPAM nr. 818/2003** pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, a **Ord. 1158/2005** pentru modificarea și completarea anexei la Ord. MAPAM 818/2003, a **Ord. nr. 3970/2012** pentru modificarea și completarea Ord. MAPAM 818/2003, a **H.G. nr. 1000/2012** privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia, modificată prin **HG nr. 568/2013**, a **OUG 195/22.12.2005** privind protecția mediului, aprobată prin Legea **265/29.06.2006**, cu modificări și completări ulterioare, **în condițiile în care se garantează că orice emisie rezultată în urma activității va fi în conformitate cu prevederile celor mai bune tehnici disponibile aplicabile, cu cerințele legislației de mediu din România și prevederile prezentei autorizații, se emite:**

AUTORIZAȚIA INTEGRATĂ DE MEDIU

revizuită

ca urmare a:

- începerii activității de producție în noua hală de producție accesorii – Hala Accesorii;
- montarea unui sistem de exhaustare a emisiilor în zona de decapare țevi;
- instalarea liniilor de lăcuire Dopless în cadrul Halei OCTG Premium Line;
- instalarea cuptorului pentru tratament termic al țevilor „BAF 4” în hala Boiler Line;
- amenajarea unui spațiu de depozitare în cadrul halei de mufe pentru vopsirea capetelor de țevă;
- amenajarea unei parcuri auto pe o suprafață de 42.000 mp și clădire poartă;
- altor modificări apărute pe amplasament de la emiterea Autorizației integrate de mediu nr. 81 NV/29.10.2007 revizuite la data de 07.03.2011, 07.02.2013 și 07.07.2014;

pentru: instalațiile de prelucrare oțeluri, pentru producerea de țevi fără sudură, laminate la cald și trase la rece cuprinzând:

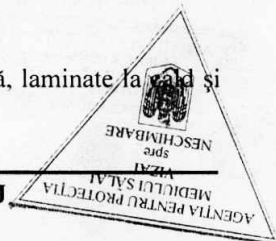
- hala Laminor Continuu;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



- hala Trăgătoria de țevi cu instalația de tratare chimică și Centrul de componente (CECO și Caterpillar);
- hala de Ajustaj, secția de Filetaj (OCTG), atelier de mufe;
- hală de producție țevi-Boiler Line;
- hala de producție țevi-OCTG Premium Line;
- hala Accesorii;
- ateliere de întreținere mecano – energetice, centrala termică, ateliere auxiliare, stația de preepurare ape uzate, stația de neutralizare ape, depozite pentru materii prime și produse finite, gospodăria de apă, stația electrică, stația de compresoare, stația SIAD;
- laboratoare, clădiri administrative, cantină, vestiare.

titular: SC SILCOTUB SA, cu sediul în municipiul Zalău, B-dul Mihai Viteazul, nr. 93, județul Sălaj, certificat de înregistrare seria B 2378985, Cod unic de înregistrare RO15117182, nr. înmatriculare J 31/363/2006;

în vederea desfășurării activităților de producere de țevi fără sudură din oțel, laminate la cald și trase la rece;

pe amplasamentul din B-dul Mihai Viteazul, nr. 93, Zalău, județul Sălaj.

Categoria de activitate:

- conform **Legii nr. 278/201** privind emisiile industriale, activitatea se încadrează la:

Anexal:

2.3.a) Prelucrarea metalelor feroase – exploatarea laminoarelor la cald cu o capacitate de peste 20 de tone de oțel brut pe oră;

2.6. Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice, în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 m³.

Anexa 7:

3.b) din partea 1 – “Acoperire de protecție – orice activitate în care se aplică unul sau mai multe straturi de protecție pe: suprafețele din metal și din plastic, inclusiv suprafețele aeronavelor, vapoarelor, trenurilor și ale altor asemenea mijloace de transport”

8. din partea 2 – “Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, teșăturilor, filmului și hârtiei (> 5)”.

Cod CAEN rev 2:

- 2431- Tragerea la rece a barelor
- 2420 - Producția de tuburi, țevi, profile tubulare și accesorii pentru acestea, din oțel
- 2561 - Tratarea și acoperirea metalelor
- 2562 - Operațiuni de mecanică generală
- 3312 - Repararea mașinilor
- 3831- Demontarea mașinilor și echipamentelor scoase din uz pentru recuperarea materialelor
- 4677 - Comerț cu ridicata al deșeurilor și resturilor
- 5210 - Depozitări
- 5629 - Alte activități de alimentație
- 7320 - Activități de sondare a pieței și de sondare a opiniei publice
- 8559 - Alte forme de învățământ n.c.a

Activitate E-PRTR: Activitate conform Anexei I la **Regulamentul (CE) nr. 166/2006** al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați: **2.** Producția și prelucrarea metalelor, **(c) i** – laminoare la cald cu o capacitate de 20 t oțel brut/oră, **(f)** - instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice la care volumul total al cuvelor de tratare este egal cu 30 m³.



AGENZIA PENTRU PROTECȚIA
MEDIULUI
SĂLAJ
VIZAT
NESCHIMBARE

AGENZIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Cele mai bune tehnici disponibile aplicabile sunt:

- Document de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în industria de prelucrare a materialelor feroase – decembrie 2001;
- Document de referință privind cele mai bune tehnici disponibile pentru tratarea suprafețelor utilizând solvenți organici – ediția august 2007;
- Documentului de referință pentru cele mai bune tehnici disponibile privind emisiile rezultate din depozitare – ediția iulie 2006;
- Document de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în industrie pentru principiile generale de monitorizare (adoptate în iulie 2003) și transpuse în legislația românească prin Ord. nr. 169 din 02.03.2004, pentru aprobarea, prin metoda confirmării directe, a Documentelor de Referință privind cele mai bune tehnici disponibile (BREF) aprobate de Uniunea Europeană.

Directive aplicabile:

Directiva 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării).

Verificarea conformării cu prevederile prezentului act, se face de Agenția pentru Protecția Mediului Sălaj, Garda Națională de Mediu - Comisariatul Județean Sălaj.

Litigiile generate de emiterea, revizuirea, suspendarea sau anularea autorizației integrate de mediu se soluționează de instanța de contencios administrativ competentă, în conformitate cu art.18 din OUG 195/2005 privind protecția mediului, aprobată prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare.

Valabilitate: de la 21.12.2015 până la data de 28.10.2017, cu condiția respectării cerințelor impuse prin prezenta Autorizație Integrată de Mediu.

Autorizația conține 71 de pagini.

Emisă de:

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

**DIRECTOR EXECUTIV,
Dr. ing. Anca GROȘAN**



**Șef Serviciu Avize, Acorduri, Autorizații,
ing. Gizella BALINT**

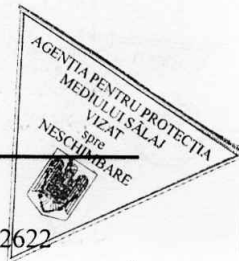
**Întocmit,
cons. Anca GROȘAN**



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Cuprins

1. Date de identificare a titularului activității	5
2. Temeiul legal	5
3. Categoria de activitate	6
4. Documentația solicitării	6
5. Managementul activității	7
6. Materii prime și auxiliare	8
7. Resurse: apă, energie, gaze naturale	18
7.1. Apa	18
7.1.1. Alimentarea cu apă	18
7.1.2. Evacuarea apelor uzate	19
7.1.3. Ape subterane	-
7.2. Utilizarea eficientă a energiei	20
7.3. Gaze naturale	20
8. Descrierea instalației și a fluxurilor tehnologice existente pe amplasament.....	21
9. Instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu	37
9.1. Aer	38
9.2. Apă	39
9.3. Sol	41
9.4. Alte dotări	42
10. Concentrații de poluanți admise la evacuarea în mediul înconjurător	42
10.1 Aer	42
10.1.1. Emisii	42
10.1.2. Imisii	-
10.2. Apă (inclusiv apa subterană dacă e cazul)	43
10.3. Sol	44
10.4. Zgomot	45
11. Gestiunea deșeurilor	45
11.1. Deșeuri produse, colectare, stocare temporară.....	45
11.1.1. Deșeuri nepericuloase	45
11.1.2. Deșeuri periculoase	46
11.2. Deșeuri refolosite	47
11.3. Deșeuri valorificate	47
11.4. Depozitare eliminate	49
12. Intervenția rapidă/prevenirea și managementul situațiilor de urgență, siguranța instalației	50
13. Monitorizarea activității	51
13.1. Aer	51
13.2. Apă (inclusiv apa subterană)	52
13.3. Sol	53
13.4. Deșeuri	54
13.4.1. Deșeuri tehnologice	54
13.4.2. Deșeuri din ambalaje	54
13.5. Zgomot	54
13.6. Miroșuri.....	54
14. Raportări la unitatea teritorială pentru protecția mediului și periodicitatea acestora	56
15. Obligațiile titularului activității	59
16. Managementul închiderii instalației, managementul reziduurilor	61
17. Glosar de termeni	62



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

1. DATE DE IDENTIFICARE A TITULARULUI ACTIVITĂȚII

Titular: S.C.SILCOTUB S.A.

Adresa : municipiul Zalău, B-dul Mihai Viteazul, nr. 93, jud. Sălaj

Certificat de înregistrare: seria B, nr. 2378985,

Cod unic de înregistrare: RO15117182

Nr. de ordine în registrul comerțului: J31/363/2006

Telefon: 0260- 603603, 0260-620720

Fax: 0260- 661581

2. TEMEIUL LEGAL

2.1. În conformitate cu art. 4 din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale – „este interzisă operarea fără autorizație integrată de mediu a oricărei instalații”.

2.2. Autorizația integrată de mediu impune condițiile de desfășurare a activităților specifice producției de țevi fără sudură, laminate la cald și trase la rece, din punct de vedere al protecției mediului.

2.3. Pentru stabilirea condițiilor prevăzute de prezenta autorizație s-au luat în considerare următoarele prevederi generale:

- luarea tuturor măsurilor necesare pentru prevenirea poluării;
- aplicarea celor mai bune tehnici disponibile;
- exploatarea instalației astfel încât să nu se genereze nici o poluare semnificativă;
- prevenirea generării de deșeuri; reutilizarea, reciclarea, valorificarea deșeurilor sau dacă nu este posibil tehnic și economic, eliminarea acestora, cu evitarea sau reducerea oricărui impact asupra mediului;
- utilizarea eficientă a energiei;
- luarea măsurilor necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor acestora;
- luarea măsurilor necesare pentru ca în cazul încetării definitive a activității să se evite orice risc de poluare și să se readucă amplasamentul la o stare satisfăcătoare.

2.4. Autorizația este emisă în scopul prevenirii poluării rezultate din activitățile industriale sau, în cazul în care nu este posibil, pentru reducerea emisiilor în aer, apă, și sol, precum și pentru prevenirea generării deșeurilor, astfel încât să se atingă un nivel ridicat de protecție a mediului, considerat în întregul său, în acord cu legislația în vigoare și cu obligațiile din convențiile internaționale din acest domeniu, la care România este parte.

2.5. APM Sălaj reexaminează, periodic, toate condițiile din autorizația integrată de mediu, și acolo unde este necesar, le actualizează, conform art. 21 din Legea nr. 278/2013. Revizuirea autorizației integrate de mediu este obligatorie în toate situațiile în care:

- poluarea produsă de instalație este semnificativă, astfel încât se impune revizuirea valorilor-limită de emisie existente în autorizația integrată de mediu sau includerea de noi valori limită de emisie pentru alți poluanți;
- din motive de siguranță în funcționare este necesară utilizarea altor tehnici;
- este necesară respectarea unui standard nou sau revizuit de calitate a mediului;
- prevederile unor noi reglementări legale o impun.

2.6. Autorizația integrată de mediu se suspendă de către autoritatea emitentă, pentru nerespectarea prevederilor acesteia, după o notificare prealabilă prin care se poate acorda un termen de cel mult 60 zile pentru îndeplinirea obligațiilor. Suspendarea se menține până la eliminarea cauzelor, dar nu mai mult de 6 luni. Pe perioada suspendării, desfășurarea activității este interzisă.

2.7. În cazul în care nu s-au îndeplinit condițiile stabilite prin actul de suspendare, autoritatea competentă pentru protecția mediului dispune, după expirarea termenului de suspendare, anularea autorizației integrate de mediu.

2.8. Dispozițiile de suspendare și implicit de încetare a activității sunt executorii de drept (art. 12 alin.(2), (3), cf. OUG 195/2005 privind protecția mediului, aprobată prin Legea 265/2006

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



completată prin OUG 114/2007, OUG 164/2008 și OUG nr. 71/2011 publicată în Monitorul Oficial, Partea I nr. 637 din 06/09/2011 - OUG nr. 58/2012 publicată în Monitorul Oficial, Partea I nr. 706 din 16/10/2012.

2.9. Respectarea OUG nr. 68/2007 privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, aprobată prin Legea nr. 19/2008, modificată și completată de OUG nr. 15/2009 și OUG nr. 64/2011.

3. CATEGORIA DE ACTIVITATE

- conform **Legii nr. 278/201** privind emisiile industriale:

Anexal:

2.3.a) *Prelucrarea metalelor feroase – exploatarea laminoarelor la cald cu o capacitate de peste 20 tone oțel brut pe oră;*

2.6. *Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice, în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 m³.*

Anexa 7:

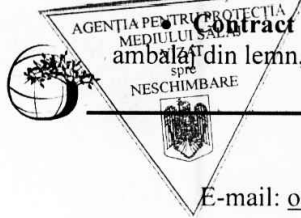
3.b) *Acoperire de protecție – orice activitate în care se aplică unul sau mai multe straturi de protecție pe: suprafețele din metal și din plastic, inclusiv suprafețele aeronavelor, vapoarelor, trenurilor și ale altor asemenea mijloace de transport.*

4. DOCUMENTAȚIA SOLICITĂRII:

4.1 Documentația care a stat la baza revizuirii autorizației integrate de mediu:

- **Adresă de solicitare** nr. 219/16.03.2015, emisă de S.C. Silcotub S.A., Zalău, înregistrată la APM Sălaj cu nr. 1688/17.03.2015;
- **Raport de amplasament**, întocmit de **SC KPMG România SRL** București;
- **Completări la Raport de amplasament**, întocmit de **SC KPMG România SRL** București, înregistrate la APM Sălaj cu nr. 5607/28.09.2015;
- **Completări la documentație** înregistrate la APM Sălaj cu nr. 4248/17.07.2015;
- **Certificat de înregistrare SC KPMG România SRL** București, în Registrul Național al laboratorilor de studii pentru protecția mediului la poziția nr. 333 pentru RM, RIM, BM, RA, RS valabil până la 04.11.2015;
- **Formular de solicitare;**
- **Decizia etapei de încadrare nr. 104 EIA din 05.11.2014** emisă de APM Sălaj pentru proiectul: Construire hală accesorii, birouri P+1, gard împrejmuit, poartă acces, două săli electrice parter, platformă rutieră betonată, branșamente utilități;
- **Decizia etapei de încadrare nr. 114 din 18.11.2014**, emisă de APM Sălaj pentru proiectul: Instalare cuptor "BAF 4" în hala Boiler Line;
- **Decizia etapei de încadrare nr. 104 din 24.12.2013**, emisă de APM Sălaj pentru proiectul: Amenajare spațiu de depozitare în perimetrul halei de mufe;
- **Decizia etapei de încadrare nr. 20 din 16.04.2014**, emisă de APM Sălaj pentru proiectul: Montare sistem de exhaustare în zona decapare țevi;
- **Decizia etapei de încadrare nr. 20 din 16.04.2014**, emisă de APM Sălaj pentru proiectul: Realizare parcare;
- **Fișe tehnice de securitate pentru produsele chimice folosite în procesul de producție;**
- **Acord cadru** încheiat cu SC Comfrig SRL în data de 12.03.2015 privind colectarea deșeurilor reciclabile, valabil până la data de 28.02.2017;
- **Contract nr. 91/22.06.2015** încheiat cu SC Remat Sălaj privind colectarea deșeurilor reciclabile, valabil până la data de 30.06.2017;

• **Contract nr. 98/06.07.2015** încheiat cu SC Remat Sălaj privind colectarea deșeurilor de ambalaj din lemn, valabil până la data de 30.06.2017;



AGENZIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

- **Contract nr. 87/22.06.2015** încheiat cu SC AVE Sălaj Ecoserv privind colectarea acumulatorilor și a cablurilor electrice cu izolatori, valabil până la data de 30.06.2017;
 - **Contract nr. 88/22.06.2015** încheiat cu SC Comfrig SRL privind colectarea deșeurilor de sticlă și a deșeurilor de ambalaje cu conținut periculos, valabil până la data de 30.06.2017;
 - **Contract nr. 75/20.05.2015** încheiat cu SC Linx Import Export SRL privind valorificarea deșeurilor de țunder uscat, valabil până la data de 31.05.2017;
 - **Acord cadru** încheiat cu Indecogrup SRL în data de 19.02.2015 privind colectare, transport și eliminare deșeurilor periculoase, valabil până la data de 28.02.2017;
 - **Acord cadru** încheiat cu SC A.S.A. Servicii Ecologice SRL în data de 19.02.2015 privind colectare, transport și eliminare deșeurilor periculoase, valabil până la data de 28.02.2017;
 - **Contract nr. 225/18.12.2015** încheiat cu Accelera PDA SRL privind valorificarea deșeurilor de ulei uzat, valabil până la data de 31.12.2016;
 - **Acord cadru** încheiat cu SC AVE Sălaj Ecoserv în data de 19.12.2014 privind colectarea, transportul și depozitarea deșeurilor menajere, valabil până la data de 31.12.2017;
 - **Acord cadru** încheiat cu Ecoraniro SRL în data de 04.06.2014 privind neutralizarea deșeurilor medicale, valabil până la data de 31.05.2016;
 - **Acord cadru** încheiat cu Api Sorelia SRL în data de 19.02.2015 privind colectare, transport și eliminare deșeurilor, valabil până la data de 28.02.2017;
 - **Proces verbal de verificare a amplasamentului** înregistrat la APM Sălaj cu nr. 3127/27.05.2015;
 - **Proces verbal de verificare a amplasamentului**, înregistrat la APM Sălaj cu nr. 5963/15.10.2015;
 - **Proces verbal** al ședinței CAT nr. 21 din data de 09.06.2015 privind analiza documentației de solicitare a revizuirii autorizației integrate de mediu;
 - **Proces verbal** al ședinței CAT nr. 37 din data de 19.10.2015 privind reanalizarea solicitării ca urmare a finalizării halei accesorii;
 - **Proces verbal** al ședinței CAT nr. 40 din data de 16.11.2015 privind definitivarea proiectului autorizației integrate de mediu și emiterea deciziei de revizuire a AIM;
 - **Dovada plății tarifului de revizuire** conform Ord. 1108/05.07.2007, ;
 - **Dovadă anunț public de solicitare revizuire autorizație integrată de mediu din ziarul Graiul Sălajului din 17.03.2015;**
 - **Dovadă afișare pe sit-ul APM Sălaj** a documentației de solicitare revizuire autorizație integrată de mediu;
 - **Anunț public privind decizia de emitere a autorizației integrate de mediu publicat în ziarul Graiul Sălajului din data de 19.11.2015 și afișat pe site-ul APM Sălaj;**
 - **Decizia de emitere a autorizației integrate de mediu revizuite nr. 82 AIM/19.11.2015;**
- 4.2 Documentația care a stat la baza actualizării autorizației integrate de mediu nr. 81/2007 și a revizuirii din data de 07.03.2011, 07.02.2013 și 07.07.2014.**

5. MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

5.1. Acțiuni de control: CONDIȚII:

5.1.1. Titularul activității va lua toate măsurile care să asigure că nici o poluare importantă nu va fi cauzată.

5.1.2. Titularul activității va lua toate măsurile de prevenire eficientă a poluării, în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile.

5.1.3. Titularul activității trebuie să se asigure că toate operațiunile de pe amplasament vor fi realizate în așa manieră încât emisiile să nu determine deteriorarea sau perturbarea semnificativă a zonelor de agrement, recreaționale sau de locuit din afara limitelor amplasamentului.

5.1.4. Titularul activității trebuie să stabilească și să mențină un sistem de management al instalației, care trebuie să asigure îndeplinirea cerințelor prezentei autorizații, în vederea utilizării unei tehnologii mai curate, a unei producții mai curate, reducerii și minimizării deșeurilor.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA
MEDIULUI SĂLAJ
VIZAT
spre
INESCHIMBARE

5.1.5. Titularul trebuie să asigure luarea de măsuri corective în cazul în care cerințele impuse de prezenta autorizație nu sunt îndeplinite. În cazul constatării unei neconformări cu condițiile autorizației, trebuie declarate responsabilitatea și autoritatea pentru inițierea de investigații și acțiuni corective suplimentare.

5.1.6. Respectarea prevederilor Legii 278/2013 în ceea ce privește instalațiile;

- monitorizarea instalației conform prezentei autorizații integrate și raportarea anuală a programului de monitorizare în vederea evaluării conformării cu dispozițiile speciale aplicabile instalațiilor și activităților care utilizează solvenți organici din Legea 278/2013;
- operatorul are obligația de a furniza autorității competente pentru protecția mediului (APM Sălaj), **o dată pe an** sau/și la cerere, date care să-i permită acestea să verifice conformarea cu prevederile Legii 278/2013, în privința nivelului emisiilor de COV;
- operatorul are obligația să demonstreze autorității competente pentru protecția mediului conformarea cu prevederile din anexa nr. 7, partea 5 privind schema de reducere a emisiilor de compuși organici volatili (art.62, alin1, lit.b);
- operatorul va realiza și prezenta anual Planul de gestionare a solvenților organici cu conținut de COV, întocmit conform prevederilor prevăzute în anexa 7, partea a 7-a la Legea 278/2013;
- în cazul unei modificări substanțiale, operatorul are obligația să demonstreze autorității competente pentru protecția mediului conformarea instalației cu dispozițiile Legii 278/2013;
- operatorul are obligația să ia măsurile de prevenire corespunzătoare pentru a reduce la minimum emisiile de compuși organici volatili la pornirea și oprirea instalațiilor;
- în cazul oricărui incident sau accident care afectează mediul în mod semnificativ, operatorul are următoarele obligații:
 - să informeze imediat autoritatea competentă pentru protecția mediului și autoritatea competentă pentru inspecție și control la nivel local;
 - să ia imediat măsurile pentru limitarea consecințelor asupra mediului și prevenirea altor incidente sau accidente posibile;
 - să ia orice măsuri suplimentare, considerate adecvate și impuse de autoritățile competente pe care acestea le consideră necesare, în vederea limitării consecințelor asupra mediului și a prevenirii altor incidente sau accidente posibile.

5.2. Conștientizarea și instruirea: CONDIȚII

5.2.1. Titularul activității trebuie să asigure instruirea adecvată pentru toți angajații a căror activitate poate avea efect semnificativ asupra mediului.

5.2.2. Personalul care are sarcini clar desemnate în desfășurarea procesului tehnologic să fie calificat conform specificului instalației pe bază de studii, instruire și/sau experiența adecvată.

5.2.3. În cazul producerii unui prejudiciu, titularul activității suportă costul pentru repararea prejudiciului și înlătură urmările produse de acesta, restabilind condițiile anterioare producerii prejudiciului, potrivit principiului „poluatorul plătește”. Se vor respecta și aplica prevederile **Legii nr. 19/2008** pentru aprobarea OUG nr. 68/2007 privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, modificată prin OUG nr. 15/2009 și OUG nr. 64/2011.

În cazul producerii unui prejudiciu definit conform OUG 68/2007, operatorul are obligația de a informa, în maxim 2 ore de la producerea prejudiciului APM Sălaj și GNM-CJ Sălaj despre: datele de identificare ale operatorului, momentul și locul producerii prejudiciului adus mediului, caracteristicile prejudiciului asupra mediului, cauzele care au generat prejudiciul, elementele de mediu afectate, măsurile demarate pentru prevenirea extinderii sau agravării prejudiciului adus mediului, alte informații considerate relevante de operator.

În cazul unei amenințări iminente cu un prejudiciu asupra mediului, definită conform OUG 68/2007, cu modificările ulterioare, operatorul este obligat să ia imediat măsurile preventive și în termen de 2 ore, de la luarea la cunoștință a apariției amenințării, să informeze APM Sălaj și GNM-CJ Sălaj.

Informațiile pe care operatorul este obligat să le aducă la cunoștința autorităților se referă la: datele de identificare ale operatorului, momentul și locul apariției amenințării iminente, elementele

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

de mediu posibil a fi afectate, măsurile demarate pentru prevenirea prejudiciului, alte informații considerate relevante de operator. În termen de o oră de la finalizarea măsurilor preventive operatorul informează autoritățile despre măsurile întreprinse pentru prevenirea prejudiciului și eficiența acestora.

În cazul în care amenințarea iminentă persistă în ciuda măsurilor adoptate, operatorul informează, în termen de 6 ore de la momentul la care s-a constatat ineficiența măsurilor luate, APM Sălaj și GNM-CJ Sălaj despre măsurile întreprinse pentru prevenirea prejudiciului, evoluția situației în urma aplicării măsurilor preventive, alte măsuri, după caz, care se iau pentru prevenirea înrăutățirii situației.

6. MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

6.1. Gama de materii prime și de materiale utilizate

Titularul de activitate, în condițiile prezentei autorizații, va folosi materiile prime descrise în documentație, conforme cu cele mai bune practici disponibile, atât în ce privește consumurile, cât și modul de depozitare:

Materii prime și auxiliare / proces tehnologic	Natura chimică / compoziție/ stare fizică	Periculozitate	Mod de depozitare
Bare din oțel carbon (țagle rotunde)	-oțel / solid	nepericulos	Depozitul de țagle
Grafit (lubrefierea dornurilor LC, refulare țeavă - Filetaj)	-anorganic / carbon / solid	nepericulos	Magazia centrală, în saci de polietilenă, hârtie sau fibre din material plastic/ pe pardoseală betonată
Oxigen /debitare țagla	-anorganic/gaz/ O ₂	periculos	Se depozitează în rezervorul de oxigen
Acetilenă / debitare țagla	-organic/gaz/C ₂ H ₂	periculos	Depozit platformă betonată
Platbandă / ambalare-pachetizare	-oțel / solid	nepericulos	Magazia centrală / în colaci /pardoseală betonată
Alice metalice / procesul de sablare	-oțel / solid	nepericulos	Magazia centrală/ pardoseală betonată
Cerneala albă /marcare țevi	-organic/ rășină pe bază de metilcetonă și alcool	periculos	Magazia centrală / recipient plastic/ pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I
Curățitor Pregătire suprafață țeavă	-organic / lichid	periculos	Magazia centrala / Recipient plastic/ pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I
Diluant Pregătire suprafață țeavă	-amestec organic de solvenți/lichid	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Inhibitor/Neutralizant Pregătire suprafață țeavă: Ajustaj, Filetaj, Trăgătorie Tevi	-organic/2-aminoetanol 5-15%	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice)/ ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Ulei răcire / mașinile pentru debitat	-organic	periculos	Magazia centrală (vopsele)/ butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Vopsea Aplicare pentru tratarea țevii	-amestec organic/rășina acrilică/ lichid	periculos	Magazia centrală (vopsele) / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Lichid utilizat pentru	-organic / substanțe	nepericulos	Magazia centrala, bidon



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Materii prime și auxiliare / proces tehnologic	Natura chimică / compoziție/ stare fizică	Periculozitate	Mod de depozitare
procesul de control nedestructiv	tensioactive, inhibitori de coroziune și particule magnetice fluorescente / solid		plastic / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Diluant Pregătire suprafață mufe	-organic / toluen 70- % xilen 30%	periculos	Magazia centrală (vopsele) / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Vopsea incoloră cu uscare în UV Acoperire de protecție pentru țevă	-organic / rășini sintetice fără COV	periculos	Magazia centrală (vopsele) / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Lac incolor cu uscare în UV Acoperire de protecție pentru țevă	-organic / rășini sintetice	periculos	Magazia centrală(vopsele) / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Agent fosfatare / tratare chimică suprafață țevă	-anorganic / acid fosforic < 10%;azotat de mangan= 2,5-10%/ lichid	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Inhibitor probare filetaj	-organic / săruri de acizi organici	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Produs pentru probare în timpul strunjirii rectificării Filetaj	-amestec organic-anorganic / lichid	periculos	Magazia centrală (vopsele) / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Vaselină-OCTG, OCTG Premium	-organic /grăsimi petroliere 30-60% Cu-2-7%; Talc 5-10%	periculos	Magazia centrală (vopsele) / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Vaselină- OCTG, OCTG Premium	-organic / grăsimi petroliere /semi-fluid	periculos	Magazia centrală,depozit ulei , butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Degresant și activator Tratarea chimică a țevilor	- anorganic / subst. Tensioactivă anionică	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Activator suprafața metalică Tratarea chimică a țevilor	-anorganic/carbonat de mangan	nepericulos	Magazia centrală , saci plastic/ pardoseala betonată; ventilație
Activator suprafața metalică Tratarea chimică a țevilor	-anorganic / preparat cu fosfat de mangan	nepericulos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Anticoroziv Tratare chimică a țevilor	-organic/distilate naftenice grele (petrol)>50; sărurile de sodiu ale acizilor naftenici=10-20 %	periculos	Magazia centrala /ambalaj plastic. pardoseala betonată; ventilație
Sintilite Ulei Filtarea țevilor - Filetaj	-amestec / radicali R 15% EDTA 4%	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Materii prime și auxiliare / proces tehnologic	Natura chimică / compoziție/ stare fizică	Periculozitate	Mod de depozitare
			ventilație
Vopsea Tratare pentru protecția țevilor și a mufelor	-organic / metil-butil-cetona 5%; Butanol 10%; Xilen 30% Acetat butil 15%	periculos	Magazia centrală (vopsele) / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Diluant Solvent utilizat în Filetaj Filetarea mufelor – Atelier Mufe	-organic / 1-Propanol 40%; Xilen 60 % / lichid	periculos	Magazia centrală (vopsele) / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Degresant/ tratament chimic suprafețe	-anorganic / soluție de hidroxid de sodiu 25-40%; /lichid	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala ventilație
Neutralizant Protecție chimică suprafață țevă - Filetaj	-organic/2-aminoethanol 5-15%	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Vopsea email – acoperire de protecție prin vopsire pentru Mufe	-organic / 2-butil glicol 1-2% Etil metil cetoxime 0,1-0,5% Alcool izopropilic 1-5% Polimer acril-alchidic 10-15%	periculos	Magazia centrală (vopsele) / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Degresant si activator Decapare	-anorganic / tensioactiv anionic	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice)/ butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Acid sulfuric / tratament chimic - decapare țevă-	-anorganic / acid sulfuric 98% conc./ lichid	periculos	-Se aprovizionează în sisteme special destinate în acest scop, se depozitează în rezervor metalic suprateran, placat antiacid amplasat în cuvă betonată protejată antiacid, de lângă stația de neutralizare
Inhibitor decapare țevă	- organic/2-aminoetanol 5-15%	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Activator decapare țevă	-anorganic / carbonat de sodium (50-70%)	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Accelerator fosfatare Decapare – tratare chimică țevă	-amestec anorganic/ săruri anorganice	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Fosfatant Tratament chimic	-amestec anorganic/ acid fosforic și azotat de zinc	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Neutralizant Tratament chimic	-amestec / carbonat sodiu 20%; dietanolami-na 5%;	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Materii prime și auxiliare / proces tehnologic	Natura chimică / compoziție/ stare fizică	Periculozitate	Mod de depozitare
Lubrifiant Tratament chimic - Trăgătorie	-amestec organic+ anorganic/ acizi grași + azotit de sodiu <1%	nepericulos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Var hidratat / stația de tratare ape uzate – neutralizare soluții acide uzate	-anorganic / hidroxid de calciu cu apă/ lichid păstos	periculos	Se depozitează în cele două rezervoare de 36 mc, lângă stația de neutralizare ape uzate
Floculant Stația de neutralizare pentru formarea șlamului de neutralizare	-polielectrolit	nepericulos	Magazia centrală (substanțe chimice) / ambalaje din mase plastice / pardoseala betonată; ventilație
Ulei mineral ambalare - protecție anticorozivă (uleiere)	-organic / dipropilen glicol 5%	periculos	Depozitul de lubrefianți / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație naturală
Ulei mineral protecție anticorozivă (uleiere)	-organic / alcani >10%	periculos	Depozitul de lubrefianți / butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație naturală
Agent de curățare CECO	-componente organice pentru protecție anticorozivă, sulfactanți catioinici	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice)/ butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Sodă caustică / tratament chimic – degresare	-anorganic / hidroxid de sodiu / solid	periculos	Magazia centrală (substanțe chimice)/ butoaie metalice / pardoseala betonată; ventilație; măsuri P.S.I.
Azot lichid / trăgătorie	-anorganic / N ₂ / lichid	nepericulos	un tanc cu capacitatea geometrică de 21 t în cadrul stației de producție gaz de protecție (azot gazos)
Iută / ambalare – protecție suplimentară	-organic	nepericulos	Magazia centrală / suluri / pardoseala betonată; ventilație
Folie de polietilenă / ambalare – protecție suplimentară	-organic/ polimer/ role	nepericulos	Magazia centrală / suluri / pardoseala betonată; ventilație
Lăzi de lemn /ambalare-protecție suplimentară	-organic	nepericulos	Magazia centrală și Secția Trăgătorie de țevi/scânduri, șipci, lăzi/pardoseală betonată, ventilație
Motorină /combustibil pentru mijloace de transport	-organic/amestec de hidrocarburi/lichid	periculos	Se depozitează în rezervorul suprateran (depozitul de lubrefianți)
Distanțiere lemn protecție în timpul transportului	-organic	nepericulos	Se depozitează la magazia centrală, pe suprafață betonată
Capace protectoare	-organic/PE	nepericulos	Magazia centrală, lăzi/pardoseală betonată
Carton ondulat /ambalare	-organic	nepericulos	Magazia centrală
Cartușe filtrare /sistemele	-organic	nepericulos	Magazia centrală
Uleiuri industriale /gresarea ambalajelor mecanice	-organic/lichid	periculos	Se depozitează în rezervoare supraterane (depozitul de lubrefianți)

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Materii prime și auxiliare / proces tehnologic	Natura chimică / compoziție/ stare fizică	Periculozitate	Mod de depozitare
Agent dedurizare apă Centrala termică	-anorganic / hidroxid de sodiu / lichid	periculos	Se depozitează în magazia centrală în recipiente de material plastic de 30 kg. La centrala termică este depozitat într-un singur recipient de 30 kg.
Agent dedurizare apă Centrala termică	-anorganic/ sulfat de sodiu / solid	periculos	Se depozitează în magazia centrală, în recipiente de material plastic de 30 kg. La centrala termică este depozitat într-un singur recipient de 30 kg.

6.2. Substanțe chimice periculoase

6.2.1. În cadrul proceselor tehnologice, SC Silcotub SA Zalău utilizează substanțe chimice periculoase ambalate, etichetate, clasificate în conformitate cu și Regulamentul (CE) 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și amestecurilor:

Materii prime și auxiliare	Periculozitate	Fraze de risc	Cantitatea maximă depozitată/ u.m.
-oxigen	„O”-oxidant	R8-contactul cu materialele combustibile poate provoca incendiu	21 t
-acetilenă	„F”-extrem de inflamabil	R5-pericol de explozie sub acțiunea căldurii R6-pericol de explozie în contact sau fără contactul cu aerul R12-extrem de inflamabil	20 mc
-cerneală albă	„F”-foarte inflamabil „Xi”-iritant	R11-foarte inflamabil R 36/37 – iritant pentru ochi și sistemul respirator	120 l
-curățitor	„F”-foarte inflamabil „Xi”-iritant	R11 - Foarte inflamabil R36 - Iritant pentru ochi R37 - Iritant pentru căile respiratorii	50 l
-diluante	„F”-foarte inflamabil „Xn”-nociv „Xi”-iritant	R11 - foarte inflamabil R20/21 - nociv prin inhalare și în contact cu pielea, R38 - Iritant pentru piele; R48/20 - Nociv: pericol de efecte grave asupra sănătății la expunere prelungită prin inhalare, R65 - Nociv: poate provoca afecțiuni pulmonare prin înghițire; R67 - Inhalarea vaporilor poate provoca somnolență și amețeală	300 l
- inhibitor/Neutralizant	„Xi” – iritant	R 36/37/38 – iritant pentru ochi, sistemul respirator și piele	
-ulei răcire	„Xi” – iritant;	R36/37/38 – Iritant pentru ochi,	

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Materii prime și auxiliare	Periculozitate	Fraze de risc	Cantitatea maximă depozitată/ u.m.
		sistemul respirator și piele R36/38 – Iritant pentru ochi și piele	
-vopsea	„Xn”-nociv; „Xi”-iritant; „C” – coroziv; „N”- periculos pentru mediu;	R20/21/22-nociv prin inhalare, în contact cu piele și prin înghițire R36/38 – iritant pentru ochi și pentru piele, R34-provoacă arsuri R50 – Foarte toxic pentru organismele acvatice	10 t
-curățitor	„F”-foarte inflamabil „Xi”-iritant	R11-foarte inflamabil R 36/37 – iritant pentru ochi și sistemul respirator	100 l
-diluant	„F”-foarte inflamabil „Xn”-nociv	R11-foarte inflamabil R20-nociv prin inhalare R20/21nociv prin inhalare și în contact cu pielea	1 t
- vopsea în coloră cu uscarea în UV	„Xi”-iritant „Xn”-nociv „N”-periculos pentru mediu	R36/38-iritant pentru ochi și pentru piele, R48-pericol de efecte grave asupra sănătății în caz de expunere prelungită, R51/53-toxic pentru organismele acvatice, poate cauza efecte nefavorabile pe termen lung asupra mediului acvatic	5 t
-lac incolor cu întărire în UV	„Xi”-iritant	R36-iritant pentru ochi R36/38-iritant pentru ochi și pentru piele R36/37/38-iritant pentru ochi, sistemul respirator și pentru piele	5 t
- agent fosfatat	„O”-oxidant „Xi”-iritant	R8-contactul cu materialele combustibile poate provoca incendiu; R34-provoacă arsuri R36/38-iritant pentru ochi și pentru piele	2 t
-inhibitor	„Xn”-nociv „C”-coroziv	R20/21/22-nociv prin inhalare, în contact cu piele și prin înghițire R34-provoacă arsuri	1 t
- Produs pentru probare în timpul strunjirii, rectificării	„C” – coroziv „Xn”-nociv „Xi”-iritant „N”-periculos pentru mediu	R34 – Provoacă arsuri R52 – Nociv pentru organismele acvatice R20 – Nociv prin inhalare R50–Foarte toxic pentru organismele acvatice R21/22–Nociv în contact cu pielea și prin înghițire R36/37/38–Iritant pentru ochi, sistemul respirator și piele R36/38 – Iritant pentru ochi și piele	1,1t
	„Xi”-iritant	R38-iritant pentru piele;	7,5 t



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

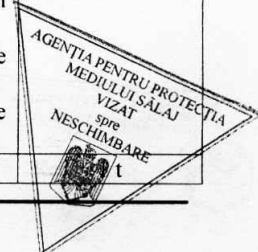
Materii prime și auxiliare	Periculozitate	Fraze de risc	Cantitatea maximă depozitată/ u.m.
		R36/37/38-iritant pentru ochi, sistemul respirator și pentru piele;	
-degresant și activator	„Xi”-iritant	R36/38-iritant pentru ochi și pentru piele	1 t
-anticoroziv	„N”-periculos pentru mediu „Xi”-iritant „Xn”-nociv	R51/53-iritant pentru ochi și pentru piele; R20/21/22-nociv prin inhalare, în contact cu piele și prin înghițire R36/38-iritant pentru ochi și pentru piele	0,3 t
-Syntillo-ulei	„Xn”-nociv „Xi”-iritant	R20-nociv prin inhalare; R22-nociv în caz de inhalare; R38-iritant pentru piele; R41-risc de leziuni oculare grave; R48/22-nociv, pericol de afectare serioasă a sănătății la expunere prelungită prin inhalare și în contact cu pielea; R36/37/38-iritant pentru ochi, sistemul respirator și pentru piele;	2 t
-vopsea	„F”-foarte inflamabil „Xn”-nociv „Xi”-iritant	R10-inflamabil R20/21-nociv prin inhalare și în contact cu pielea; R36/37-iritant pentru sistemul respirator și pentru piele R22-nociv în caz de înghițire; R41-risc de leziuni oculare grave; R66-expunerea repetată poate cauza uscarea sau crăparea pielii	1 t
-diluant	„F”-foarte inflamabil „Xn”-nociv	R11-foarte inflamabil R10-inflamabil R20/21-nociv prin inhalare și în contact cu pielea	1 t
-degresant	„C”-coroziv	R35-provoacă arsuri grave;	2 t
-neutralizant	„Xn”-nociv „C”-coroziv	R20/21/22-nociv prin inhalare, în contact cu pielea și prin înghițire R34-provoacă arsuri	2 t
-vopsea-email	„F” – inflamabil „Xn”-nociv „N”-periculos pentru mediu	R 10 – Inflamabil. R 20/21 – Nociv prin inhalare și în contact cu pielea. R 36/38 – Iritant pentru ochi și pentru piele. R 51/53 – Toxic pentru organisme acvatice, poate cauza efecte nefavorabile pe termen lung asupra mediului acvatic. R 66 – Expunerea repetată poate cauza uscarea sau crăparea pielii. R 67 – Inhalarea vaporilor poate provoca somnolența și amețea.	1 t
-degresant /activator	Xi-iritant	R36-iritant pentru ochi;	1 t



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Materii prime și auxiliare	Periculozitate	Fraze de risc	Cantitatea maximă depozitată/ u.m.
-acid sulfuric	„C”-coroziv	H314-cauzează arsuri severe ale pielii și afectează ochii;	72 mc
-inhibitor	„Xn”-nociv	R22- nociv în caz de înghițire R40- Posibil efect cancerigen, dovezi insuficiente R52/53- nociv pentru organisme acvatice poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic	1 t
-activator	„Xi”-iritant	R36-iritant pentru ochi	1 t
-accelerator fosfatate	„O”-oxidant „T”-toxic „N”-periculos pentru mediu	R8-contactul cu materialele combustibile poate provoca incendiu R25-toxic în caz de înghițire R50-foarte toxic pentru organismele acvatice	1 t
-fosfatant țevă	„C”- Coroziv. „N” – Periculos pentru mediu.	R20/21/22 Nociv prin inhalare, în contact cu pielea și prin înghițire. R34 Provoacă arsuri. R37 Iritant pentru căile respiratorii. R50/53 Foarte toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic.	1 t
-neutralizant	„Xi”-iritant	R36-iritant pentru ochi; R22-nociv în caz de înghițire; R38-iritant pentru piele; R41-risc de leziuni oculare grave; R48/22-nociv:pericol de afectare serioasă a sănătății la expunere prelungită la înghițire;	1 t
-var hidratat	„C”-coroziv	R36- provoacă arsuri grave R37- iritant pentru ochi R38- iritant pentru piele	65 mc
-ulei mineral - protecție anticorozivă	„Xi”-iritant	R36-iritant pentru ochi R37 Iritant pentru căile respiratorii. R38-iritant pentru piele;	1 t
-agent de curățare CECO	„Xi” – iritant	R43-Poate provoca sensibilizare în contact cu pielea	1 t
-sodă caustică	„C”-coroziv	R35-provoacă arsuri grave	1 t
- motorină	„Xn”-nociv	R10-inflamabil; R51-toxic pentru organismele acvatice; R53-poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic; R65-nociv, poate provoca afecțiuni pulmonare în caz de înghițire; R66-expunerea repetată poate	20 mc



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Materii prime și auxiliare	Periculozitate	Fraze de risc	Cantitatea maximă depozitată/ u.m.
		cauza uscarea sau crăparea pielii	
-uleiuri industriale	„Xn”-nociv	R10-inflamabil; R21/22-nociv în contact cu pielea și prin înghițire; R65-nociv, poate provoca afecțiuni pulmonare în caz de înghițire;	10 t
- agent dedurizare apă	„C”-coroziv	R 35-provoacă arsuri grave	0,12 t
- agent dedurizare apă	„Xi” - iritant	R37-iritant pentru căile respiratorii R31-în contact cu acizii degajă gaze toxice	0,12 t

6.2.2. CONDIȚIE: Achiziționarea și utilizarea substanțelor și preparatelor periculoase se va efectua numai după obținerea avizelor și autorizațiilor cerute de lege, cu respectarea strictă a prevederilor reglementărilor legale în vigoare privind clasificarea, etichetarea, depozitarea, manipularea, transportul, ambalarea și gestionarea acestora. Substanțele chimice periculoase utilizate în procesul de producție sunt păstrate, pe întreaga perioadă de depozitare, în ambalajele originale, în cadrul depozitelor special amenajate. Fișele de securitate ale substanțelor chimice utilizate și achiziționate, vor fi recepționate și păstrate în mod obligatoriu în unitate.

6.2.3 CONDIȚIE: Substanțele și preparatele chimice periculoase se vor depozita ținând cont de următoarele:

- materialul din care sunt confecționate rezervoarele de stocare și conductele de transport a substanțelor lichide, trebuie să fie rezistent la substanța depozitată/transportată;
- bazele se vor depozita separat de acizi;
- substanțele inflamabile se vor depozita separat de agenții oxidanți;
- se vor lua măsuri de protecție a solului împotriva scurgerilor;
- se va efectua controlul periodic pentru detectarea corodării rezervoarelor, pompelor, tubulaturii de transport.

6.2.4 Se va solicita furnizorului de substanțe chimice dovada preînregistrării acestora la Agenția Europeană de Substanțe Chimice (ECHA) conform Regulamentului 1907/2006 (REACH).

6.2.5 Se vor lua măsuri astfel ca substanțele periculoase care nu se mai utilizează sau care au ieșit din termenul de garanție să fie eliminate potrivit dispozițiilor legale în vigoare.

6.3. Utilizarea solvenților

6.3.1. S.C. Silcotub S.A. utilizează pentru finisarea țevilor, prin vopsire/marcare mufe în mod semiautomat și discontinuu, precum și pentru curățarea țevilor OCTG, printr-un proces discontinuu, solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili.

6.3.2. Cantitatea de solvenți cu conținut de COV utilizat în anul 2014, de către S.C. Silcotub S.A. a fost calculată la **34,55 tone**, (substanța uscată 113,1 t/an), S.C. Silcotub S.A. intrând sub incidența Legii nr. 278/2013.

6.3.3. Față de solvenții utilizați pe instalația deținută, titularul a demonstrat că se încadrează în **valorile limită de emisie a COV** prevăzute în anexa nr. 7, partea a 2-a, pct 8, din Legea nr. 278/2013. Titularul aplică o schemă de reducere a emisiilor de compuși organici volatili conform prevederilor art. 59, alin. 1, pct b, din Legea nr. 278/2013.

6.3.4. S.C. Silcotub S.A. nu utilizează substanțe care intră sub incidența art. 58 și art. 59, alin. 1 din Legea nr. 278/2013. Există un compus marcat cu H351, dar nu intră sub incidența legii nefiind compus organic halogenat.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



6.3.5. S.C. Silcotub S.A. va întocmi, conform Legii nr. 278/2013 și Ord. 859/2005, bilanțul de solvenți aferent anului anterior, iar pe baza acestuia Planul de gestionare a solvenților organici cu conținut de compuși organici volatili și schema de reducere a emisiilor de compuși organici volatili pentru a se determina valoarea totală a emisiilor de compuși organici volatili și valoarea țintă pentru emisii.

6.4. Prezența echipamentelor cu conținut de PCB pe amplasament

Unitatea deține în prezent 396 buc. condensatoare de tip LKPH 100-6, încapsulate etanș și stocate în incinte securizate cu acces limitat, care conțin PCB, din care 240 funcționale și 156 rezervă.

S.C. Silcotub S.A. va elimina condensatoarele cu conținut de PCB la finalizarea duratei de funcționare a condensatoarelor.

7. RESURSE: APA, ENERGIE, GAZE NATURALE

7.1. Apa

Alimentarea cu apă și evacuarea apelor uzate este reglementată prin Autorizația de Gospodărire a apelor nr. 233/25.04.2013, modificatoare a autorizației de gospodărire a apelor nr. 331 din 30.07.2012, emisă de Administrația Națională „Apele Române” Direcția Apelor Someș Tisa Cluj, valabilă până la 28.10.2017.

7.1.1. Alimentarea cu apă

7.1.1.1. Volume și debite de apă autorizate în scop potabil

Sursa de apă	Volume și debite de apă autorizate			Instalații de captare	Instalații de tratare	Instalații de aducțiune și înmagazinare a apei
	maxim (m ³ /zi)	medie (m ³ /zi)	mii m ³ /anual			
Rețeaua apă potabilă administrată de S.C. Compania de apă Someș S.A. Cluj, Secția Sălaj	175 (2,02 l/s)	120 (1,4 l/s)	43,800	- 3 pompe Grundfos SP 14-13, cu debit de 14 m ³ /h; H=60 mCA; P= 4 kW; - 2 bransamente cu DN 100 și Dn=250 mm	- stația de tratare tip AQUA 25 000 l/oră pentru apa din subteran (în conservare)	-aducțiune de la rezervor, la inelul interior din tuburi PED cu Dn= 90 mm; L=500 m -rezervor cu V= 500 mc din beton armat, circular, semiîngropat -funcționare: 365 zile/an; 24 ore/zi
Subterană: 3 foraje de mare adâncime, Dn = 8": F ₁ : H = 312 m F ₂ : H = 305 m F ₃ : H = 310 m	195 (2,3 l/s)	165 (1,9 l/s)	60,225			

7.1.1.2. Instalațiile de măsurare a debitelor și volumelor de apă pentru captări –aducțiuni:

- 3 apometre Ø 50 mm (la fiecare foraj);
- 3 apometre Dn = 100 mm (la fiecare bransament la rețeaua de apă potabilă).

7.1.2. Alimentare cu apă tehnologică

Sursa de apă	Volume și debite de apă autorizate	Instalații de captare	Instalații de tratare în	Instalații de aducțiune
--------------	------------------------------------	-----------------------	--------------------------	-------------------------

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

	maxim (m ³ /zi)	medie (m ³ /zi)	Mii (m ³)pe an		vederea recirculării	și înmagazinare a apei
Subterană: 3 foraje de mare adâncime, Dn= 8" F ₁ :H=312m F ₂ :H=305m F ₃ :H=310m	455 (5,2 l/s)	385 (4,5 l/s)	140,525	- 3 pompe Grundfos SP 14-13, cu debit de 14 m ³ /h; H=60 mCA; P= 4 kW; - bransament Ø=250 mm	- instalații de dedurizare apă pentru preparare abur tehnologic - cicon decantor; separator de produse petoliere (afărent circuitului de răcire și vehicularul tunder la laminorul continuu) - 6 filtre mecanice rapide sub presiune, decanor orizontal bicelular, tumuri de răcire cu tiraj forțat, sistem de recuperare produs petrolier format din skimmer cu furtun (20 l/h), skimmer cu tambur (75 l/h)- la G.R.A	- 1 rezervor V=3000 l și 2 rezervoare V=5000 l fiecare; - rezervor metalic cu volumul de 50 m ³ , -funcționare: 365 zile/an și 24 ore/zi
-rețea de apă potabilă, administrată de S.C. Compania de apă Someș S.A. Cluj, Secția Sălaj	3178 (36,78 l/s)	2763,24 (32 l/s)	1008,583			

7.1.2.1. Gradul de recirculare internă a apei: 95%, corespunde cerințelor BAT (pentru apa tehnologică).

7.1.2.2. Consum specific (laminor continuu și trăgătorie țevi): 4,4 m³/t produs; prevederile BAT: 1-15,5 m³/t produs.

7.1.2.3. Apa pentru stingerea incendiilor: volumul intangibil: = 250 m³.

7.1.3. Evacuare ape uzate

7.1.3.1. Volumul de apă evacuată autorizat:

Categoría apei	Receptori autorizați	Volum total evacuat	
		mediu zilnic (m ³)	anual (mii m ³)
Ape uzate menajere	Rețeaua de canalizare- stația de epurare a municipiului Zalău	227,48	83,03
Ape tehnologice preepurate		1265	461,725
Ape uzate tehnologice care nu necesită epurare	Valea Zalău (prin colector pluvial din zonă- 3 guri descărcare v. Zalău)	1507	550,055
Pluviale	Valea Zalău (prin colector pluvial din zonă)	Q=972 l/s	

7.1.3.2. Instalațiile de măsurare a debitelor și volumelor de apă:

Pentru capatări –aducțiuni:

- 3 contoare apă rece tip WPHI Dn 50 mm (la foraje);
- 3 apometre Dn=100 mm (la bransamente la rețeaua de apă potabilă);

Pentru evacuări:

- la rețea de canalizare: 2 debitmetre Prosonic FMU 861;
- pentru rețeaua pluvială zonală:

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



- *pluvial Cantină*: bucla de măsurare EH FMU 861 cu traductor FDU 80;
- *pluvial Poarta 2*: bucla de măsurare EH Nivosonar cu traductor SIA 360;
- *pluvial GA*: debitmetru MICRONICS LTD Ultraflo 2000;
- *pluvial Boiler Line*: bucla de măsurare EH FMU 861 cu traductor FDU 80.

7.2. Utilizarea eficientă a energiei

7.2.1. **Energia electrică**

Energia electrică este furnizată de S.C. Electrica S.A. prin intermediul unității de distribuție Zalău. Puterea instalată în stația de transformare a societății comerciale este de 75 MVA, echipată cu transformatoare de 25 MVA, 110/6 kV (2 în funcțiune + 1 în rezervă).

Transformatoarele sunt prevăzute cu sisteme de colectare a uleiului conform normelor în vigoare, care asigură o protecție eficientă a mediului la o potențială poluare cu ulei mineral ce s-ar putea scurge accidental din transformatoare.

Consumul specific de energie electrică:

Proces tehnologic	Consum specific (KWh/t)
Laminorul continuu	267
Sector ajustaj	43
Sector refulare-filetaj	34
Sector tratamente termice	50
Trăgătoria de țevi	442
Boiler Line	101
OCTG Premium	50
Hala accesorii	60
Total	574,1

7.2.2. **Gaze naturale**

Gazele naturale sunt furnizate de către OMV PETROM GAS SRL, principalii consumatori fiind la: debitare țagle, cuptor cu vatră rotativă, cuptoarele de tratament termic.

Consumul specific de gaze naturale este de:

Proces tehnologic	Consum specific (Nm ³ /t)
Laminorul continuu	90,4
Tratamente termice în secția Filetaj	43
Trăgătoria de țevi	48,3
Boiler Line	64,4
Total	144,7

Agentul termic (abur tehnologic, apă caldă)

Aburul tehnologic și apa caldă sunt obținute în centrală termică proprie, dotată cu 3 generatoare de abur și două cazane pentru prepararea apei calde. Două dintre cele trei generatoare au o capacitate de 2500 kg/h fiecare, iar cel de-al treilea de 4000 kg/h, la presiunea de 11,76 bar, dar presiune nominală spre consumator la 6 bar. Centrala funcționează pe gaz metan. Cele două cazane de producere a apei calde au puterea termică de 1750 kW fiecare.

Aburul tehnologic mai este obținut și cu ajutorul cazanului recuperator instalat pe evacuarea de gaze de ardere de la cuptorul cu vatră rotativă (C.V.R.) și este utilizat pentru procesul tehnologic de decapare și cosmetizare. Cazanul utilizează o cotă de aprox. 60%-80% din căldura reziduală a gazelor arse (după treapta de recuperare primară) evacuate de C.V.R.



ANĂLIZĂ A BĂILEI DE
 AGENȚIA CENTRULUI PROTECȚIA
 MEDIULUI SĂLAJ
 VIZAT
 spre
 NESCHIMBARE

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

8. DESCRIEREA INSTALAȚIEI ȘI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE EXISTENȚE PE AMPLASAMENT

8.1. Descrierea amplasamentului instalației

8.1.1. Localizarea amplasamentului

S.C. Silcotub S.A. este situată în partea de nord-vest a municipiului Zalău, în zona industrială a municipiului, la aproximativ 3 km de centrul orașului și are următoarele vecinătăți:

- **la sud:** SC Uzina Electrică Zalău SA, SC Michelin România SA-punct de lucru anvelope
- **la nord :** teren liber, proprietate privată
- **la est :** Cuprom S.A. Zalău, bulevardul Mihai Viteazul
- **la vest :** cale ferată, teren liber.

Suprafața amplasamentului este de **409.016 m²** din care:

- suprafață construită : 206.836 m²;
- parcuri și suprafețe aferente căilor de transport: 44.875 m²;
- spațiu verde: 157.305 m²;
- alte terenuri: teren în suprafață de 86.644 m², împreună cu clădirile aferente, amplasat pe str. Valea Miței, nr. 2 (cumpărat de la Uzina Electrică Zalău SA) și teren în suprafață de 14.450 m², împreună cu clădirile aferente, din mun. Zalău, str. Depozitelor, nr. 4, utilizat ca parcare pentru mijloacele de transport (autotrenuri).

8.1.2. Unități structurale în funcțiune:

LAMINORUL CONTINUU DE ȚEVI		
Proces tehnologic	Instalații și utilaje principale	Caracteristicile utilajelor/instalațiilor
Recepție		
Control		
Debitare	Foarfecă tip ghilotină sau Instalație debitare țagă cu flacăra oxigaz funcție de tipul de țagă	-1600 tf
Încălzire	Cuptor cu vatră rotativă (CVR)	- arzătoare tip Iprolam , 9 buc. de 770 KW fiecare și 37 de 1430 KW fiecare; -bucle automate de reglare a temperaturii și debitului de gaz
Destunderizare	Destunderizator LP	
Perforare	Laminor perforator	-control proces cu ajutorul calculatoarelor
Deșunderizare	Deșunderizator	-o cameră de deșunderuire -stația hidraulică compusă din 5 grupuri de pompare; -lichidul de lucru: apă filtrată
Laminarea eboșei	Laminor continuu cu 9 caje	-control proces cu ajutorul calculatoarelor
Reîncălzirea țevii	Instalație de reîncălzire prin inducție	-control proces cu ajutorul calculatoarelor -încălzire electrică
Deșunderizare	Deșunderizator	
Tratament termic intermediar țevi în secția laminor continuu	Cuptor tratament termic pe gaz	- alimentare cu gaz metan - arzătoare regenerative: 52 buc, 300 kW fiecare; -regim termic controlat pe calculator;
Reducerea țevii și	Laminor reductor alungitor cu 28 caje	-control proces cu



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



alungirea țevii		calculatoarelor -componenta: batiu; caja de lucru; portcaje; acționare; reductoare; mecanism de schimbare caje; utilaj de evacuare din L.R.A
Răcirea țevilor reduse	Pat de răcire	-este format dintr-o zonă de preluare de pe șnecuri, cale de rulare
Debitarea țevilor	Fierăstraie	
Depozitare intermediară		- se depozitează țevile pe rastele în vederea prelucrării ulterioare

AJUSTAJ – LINIA DE FINISARE 1		
Proces tehnologic	Instalații și utilaje principale	Caracteristicile utilajelor/instalațiilor
Probă de presiune	Presa hidrostatică	-presiunea de probare: 0 ÷ 400 bari
Îndreptare	Mașina de îndreptat	-jgheab de alimentare -traibul de alimentare -ghidul de intrare -mașina de îndreptat -jgheab de ieșire
Control nedistructiv cu curenți turbionari	Instalație CND – curenți turbionari	
Debitare	Masina de debitat MAIR (2 bucati)	-control proces cu ajutorul calculatoarelor
Șanfrenare	Baterie de șanfrenare	
Aspirare interioară		-aspirator necesar aspirării țunderului și șpanului din interiorul țevilor
Control nedistructiv cu curenți turbionari	Instalație CND – curenți turbionari	
Încălzire țeavă	Cuptorul de preîncălzire cu gaz	-numărul de arzătoare tip injector: 4 buc, 250 Kw; -combustibil: gaz metan
Sablare	Instalație de sablat	
Acoperire suprafețe de protecție și uscare	Linie automată de acoperire de protecție și uscare Mașină de lăcuit KOHNE, prevăzută cu tunel de uscare	-incinta formată din cărucior superior și inferior; barieră luminoasă; panou de comanda; sistem de ventilație; sistem automat de stingere a incendiilor -circuitul de lac format din pompa lac; conducte de transport; dispozitive de pulverizare -circuitul de apă format din: rezervorul de apă, pompa de apă, conducte de transport, separator Dimensiuni tunel de uscare: L x l x h = 30x 3,2 x 2,245 m -încălzire: cu rezistențe electrice
Măsurare lungime		-control proces cu ajutorul calculatoarelor
Proanșonare și marcarea automată		-control proces cu ajutorul calculatoarelor
Pachetizare și legare automată		-cap de legare -distribuitor de platbandă

AJUSTAJ – LINIA DE FINISARE 2

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Proces tehnologic	Instalații și utilaje principale	Caracteristicile utilajelor/instalațiilor
Probă de presiune	Presa hidrostatică	
Îndreptare	Mașina de îndreptat	-jgheab de alimentare -traibul de alimentare -ghidajul de intrare -mașina de îndreptat -jgheab de ieșire
Șanfrenare	Instalație de șanfrenare	n = 250 ÷ 2500 rot/min -viteza de deplasare: 0 ÷ 10 m/min
Aspirare interioară		-aspirator necesar aspirării țunderului și șpanului din interiorul țevilor
Control nedistructiv cu curenți turbionari	CND – curenți turbionari	
Măsurare lungime		
Pansonare și marcarea prin vopsire		-număr de capete: 1 sau 2
Pachetizare și legare automată		

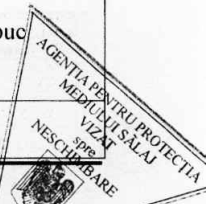
FILETAJ – LINIA OCTG		
Proces tehnologic	Instalații și utilaje principale	Caracteristicile utilajelor/instalațiilor
Refulare	Mașina de refulat	-încălzire cu 4 bobine de inducție; -temperatura reglabilă în funcție de tensiunea pe bobine și ciclu;
Tratament termic	Cuptor de austenizare și instalație de răcire a țevii Cuptor de revenire	-alimentare cu gaz metan; -arzătoare regenerative ELTI 2915.02.103: 18 buc de 200Kw și 18 buc. de 350 Kw; -regim termic controlat pe calculator; -circuit închis de răcire a cuptorului cu apă ; -răcirea țevilor se realizează prin stropirea cu apă industrial; Pentru revenire: arzătoare regenerative ELTI 2915.02.103 : 18 buc. de 150 kW și 18 buc de 300 Kw; -circuit închis de răcire a cuptorului de revenire cu apă ;
Îndreptare	Mașina de îndreptat	-număr total role de îndreptare: 7; -temperatura de îndreptare > 400 °C
Măsurare grosime perete		-măsurare a grosimii de perete pe o generatoare; -metoda de măsurare: ultrasonic;
Probare hidrostatică		-3 buc.
Control nedistructiv cu pulberi magnetice		-pulberi magnetice umede. -magnetizare longitudinală și transversală.
Șanfrenare	Instalație de șanfrenare	-3 regimuri de așchiere
Filetare	Instalație MAZAK Instalație PMC	
Acoperire suprafețe de protecție și uscare	Instalația VENJAKOB prevăzută cu tunel de uscare	-presiune lac: max. 6 bar -număr duze de pulverizare: 6 buc -uscarea U.V.: cu lămpi U.V. și reflectoare
Marcare și poansonare		-imprimare cu jet de cerneală -cap de marcarea cu 16 duze



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



		-capul este fix, țeava se deplasează în fața capului
--	--	--

TRĂGĂTORIA ȚEVI		
Proces tehnologic	Instalații și utilaje principale	Caracteristicile utilajelor/instalațiilor
Tratamentul chimic	<p>Instalația de tratare chimică a suprafețelor, volumul cuvelor de tratare > 30 m³ Fluxul include: Zona decapare - degresare alcalină, -decapare 1,2,3, -spălare rece 1,2, 3 -activare, -fosfatare 1,2 -neutralizare - lubrefiere țeavă</p> <p>Zona de degresare: - degresare alcalină 1, -spălare la cald 1,</p> <p>Zona cosmetizare: -decapare 1, -spălare rece 1,2, -neutralizare 1, -inhibitor de coroziune 1, - uleiere țeavă 1,2 -sistem de exhaustare în zona decapare țevi și în zona cosmetizare</p>	<p>-V=15 m³, încălzire cu abur tehnologic ; -V=15 m³, 15 m³, 35 m³, încălzire cu abur tehnologic ; -V=25 m³, 15 m³, 25 m³ spălare prin imersare de 2-3 ori; -V=15 m³ ; - V=25 m³, 25 m³, încălzire cu abur tehnologic ; - V=15 m³, încălzire cu abur tehnologic; - V=15 m³, încălzire cu abur tehnologic. -V=20-22 m³, încălzire cu abur tehnologic, - V=20-22 m³ apa industrială la temperatura de 60-80. C, având un pH între 7- 10. -V=30 m³, încălzire cu abur tehnologic -V=25 m³, 40 m³ spălare prin imersare de 2-3 ori - V=25 m³, încălzire cu abur tehnologic - V=25 m³, încălzire cu abur tehnologic - V=8 m³ și 15 m³, încălzire cu abur tehnologic ; - format din hote de aspirație pentru fiecare parte a băii, cu un debit de 3570 mc/h fiecare hotă ; ventilatoare centrifugale cu debit de 50.000 mc/h și scrubere cu debit de 50.000 mc/h</p>
Vărfuire	Utilajul care realizează spitul, cuptorul de încălzire și utilajul auxiliar.	Cuptorul este încălzit cu trei grupuri de rezistențe electrice. Utilajul auxiliar este format din patul de alimentare, role cu traubul de alimentare și colectorul de evacuare
Tragere la rece	Bancuri de tragere	batiul bancului; masa de alimentare; masa de colectare a țevilor trase; toba rotitoare cu tijă tip port dop; mecanism de reglare a poziției dopului; motor reductor; șenile de rulare; cărucior de tragere; cărucior de alimentare ebos
	Cuptor de tratament termic BAF	- 52 arzătoare tip ELTI 2927.11 de 36 kW și 54 arzătoare tip ELTI 2927.12 de 36 kW,
	Cuptor de tratament termic U	- 93 arzătoare recuperative tip



AGENZIA PENTRU PROTECȚIA
Mediului
Tratament termic
VIZAT
spre
NESCIMBARE



AGENZIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

		ECOMAX 3M de 36 kW, Fiecare cuptor este prevăzut cu: -zona de încărcare/alimentare țevi, -calea cu role pentru transferul țevilor către zona intrare țeavă în cuptor, - zona caldă, prevăzută cu tuburi radiante, - sistem de distribuție cu gaz metan -zona de evacuare țeava după tratarea termică - pat de răcire -colector pentru descărcare țeava tratată. -generatorul pentru atmosferă protectiva în interiorul cuptorului.
Îndreptare	Mașina de îndreptat	funcționare automată cu senzori și fotocelule
Retezare	Fierăstrău de debitat vertical cu pânză continuă	- patul de alimentare - role de alimentare -r olele de evacuare tampon de reglaj - patul de debavurare - două baterii de debavurat - role de alimentare a bateriei nr. 2 - colector reglabil
Proba de presiune	Presa hidrostatică	
Control nedistructiv	Instalatie control nedistructiv cu ultrasunete US Instalatie control nedistructiv cu curenti turbionari	
Perierea țevilor	Mașina de periat	
Marcare, acoperire, uleiere, pachetizare, legare	Baia de uleiere, pentru țevi cu lungimea de 18 m	V=8 m ³ , V=15 m ³ , pat de scurgere, sistem de recirculare a uleiului, sistem de încălzire cu abur tip serpentină, bazin de retenție V=74 m ³
Depozitare		-paturi de scurgere
Expediere		
CECO	Prelucrarea țevilor pentru industria auto-moto	
Linia ADIGE	Masina de tăiat țevi Mașina de debavurat Masina de spălat Mașina de uscat	
Linia FRIGGI	Pat de alimentare Mașina de tăiat țevi cu bandă Pat de evacuare	
CATTERPILAR	Prelucrarea țevilor pentru utilaje Catterpillar	
Debitare	Mașina debitare	
Strunjire	Mașina strunjire	
Control nedistructiv	Instalații control nedistructiv MPI+UT Echipament control CMM (3D)	
Pachetizare și ambalare	Instalație de pachetizare și ambalare	

ATELIER MUFE

Proces tehnologic

Instalații și utilaje
principale

Caracteristicile utilajelor/instalațiilor

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

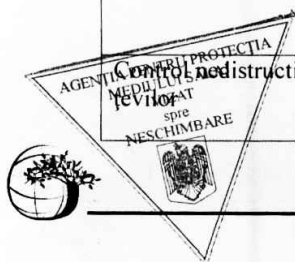
Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Debitare	Instalații de debitare	
Inspecție Control nedistructiv	Instalație control nedistructiv	-examinare cu particule magnetice
Filetare mufe	Instalații de filetare	-mașini de filetat mufe cu comandă numerică
Tratare chimică	Linia de fosfatare include: - degresare, - spălare, - activare, - fosfatare, - spălare - neutralizare	$V=1\text{ m}^3$ încălzirea băii cu rezistențe electrice la 70^0 C $V=1\text{ m}^3$ $V=1\text{ m}^3$ $V=1\text{ m}^3$, fosfatare pe bază de mangan $V=1\text{ m}^3$ $V=1\text{ m}^3$
Acoperire suprafețe de protecție și uscare	Instalație de vopsire mufe	- compusă din 2 tamburi înveliți în pânză și elemente de antrenare (motor electric + transmisie)
Tratare suprafețe mufe	Instalație tratare mufe (Dopless 1,5 line)	- cuptor electric, - sisteme semi-automate pentru aplicare vopsea și protector pe bază de apă, - sistem de exhaustare compus din două instalații separate pentru fiecare tip de produs care se aplică pe mufă, - banc de curățare verificare mufe, -macara cu magnet pentru manipularea mufelor în fluxul tehnologic
Pachetizarea/ambalarea mufelor		

Hala producție țevi-Boiler Line		
Proces tehnologic	Instalații și utilaje principale	Caracteristicile utilajelor/instalațiilor
Tratament termic de normalizare, revenire, recoacere, în atmosferă controlată cu azot	Cuptor tratament termic – 2 buc. -BAF 3, pe combustibil gazos, 107 arzătoare de tip “self recuperative” cu tuburi radiante -BAF 4, pe combustibil gazos, 108 tuburi radiante	Capacitate termică: 3,21 MWh Capacitate de producție: cca. 6t/h Consum specific de gaz metan: 400Nmc/h Nr. arzătoare: 56 buc.; 52 arzătoare/răcitoare Putere maximă instalată: 3780 kW Consum specific de gaz metan: 400Nmc/h Debit azot: 10 mc/h, utilizat pentru realizarea atmosferei de protecție, sau răcirea controlată a zonei dintre bolta cuptor și structură metalică
Îndreptare țevi	Instalații de îndreptare: -zona de încărcare semiautomată -tren de alimentare - zona de îndreptare țevi -tren de evacuare -pat de transfer -instalație tip BLOWER (curățare interioară a țevelor) -calea cu role de transfer	-cu 2 transportoare cu lanț pentru distribuirea țevelor
Control nedistructiv a țevelor	-instalație cu ultrasunete; -utilaje auxiliare de alimentare și evacuare	-instalația este complet automatizată



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Debitarea țevilor	-instalație de debitare; - instalație de debavurare; -control dimensional al țevilor	- cu pat de alimentare, role de alimentare , mașină popriu zisă, role de evacuare și patul de evacuare; - prevăzută cu perii rotative și sitem de aspiratie dotat cu filtru;
Marcare	-2 instalații de marcare prin poansonare și vopsire cu cerneală	- sisteme automate
Protejarea țevilor prin: Lăcuirea țevilor (lac cu conținut de COV=0%)	-instalație de lăcuire UV Cabina de lăcuire (prin sprayere) Cabina de uscare UV Camera de stocare, recirculare lac	Dimensiuni: 6 m(L)x2,3 m(l)x3,11m(h) Viteza țevilor max. 10 țevi/min - 6 pistoale de sprayere, - sistem de alimentare cu lac, - sistem de recuperare și reciclare a surplusului de lac, -ventilator cu un debit de 5600 mc/h, - 3 module de uscare UV (având un număr total de 12 lămpi integrate UV cu mercur cu puterea de 135 kW) - ventilator cu un debit de 3000 mc/h - tubulatură exhaustare (lăcuire+uscare) 800x300 mm, debit total 8600 mc/h -ventilator cu un debit de 360 mc/h -tubulatură exhaustare Dn=100, H=3m, prevăzută cu filtru lavabil din metal pentru reținere pulberi - sistem închis
Uleiare exterioară	Mășina de uleiat	
Ambalare	Instalație de pachetizare (pachete în formă hexagonală) Mașină de legat SIGNODE (legare cu platbandă și etichetarea pachetelor)	- se realizează în sistem automat
Stație hidraulică	Instalație distribuție ulei hidraulic Rezervor pentru ulei-6000 l prevăzută cu rigole pentru colectarea scurgerilor	
Stație electrică		
Birouri		

Hala producție țevi-OCTG Premium Line

Proces tehnologic	Instalații și utilaje principale	Caracteristicile utilajelor/instalațiilor
Identificarea țevilor		-citirea caracterelor de identificare
Uleiare exterioară și interioară	Instalație automată de uleiare – 2 buc.: - rezervor de ulei cu capacitatea de 30 l; - 4 pistoale pentru pulverizare;	- sistem automat, închis; -uleiul este încălzit electric și menținut la temperature de 25-30°C;
Calibrare	Prese de calibrare – 2 buc.	Cilindru de prindere vertical - putere 13000 kN Cilindru orizontal - putere 8500 kN

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



		Sistem hidraulic cu un rezervor de 1500 litri
Degresare/spălare	- rezervoare pentru stocarea soluției de degresare și apa de spălare; -sistem de pulverizare; -pompe pentru transportul soluției și a apei de spălare;	- 1 mc fiecare, dotate cu indicator de nivel și cameră separată pentru reținerea suspensiilor; -încălzire soluție până la o temperatură între 60 și 70°C; -sistem de recirculare a soluției de degresare și a apei pentru spălare; - sistem de uscare cu aer cald;
Detensionare țevi	-2 echipamente formate fiecare din câte 2 bobine de inducție; -sistem de răcire cu apă demineralizată;	- temperatura de detensionare variază între 400 și 700°C; -bazinul de răcire are un volum de cca. 60 l;
Filetare țevi	Mașini de filetat tip MAZAK – 2 buc.	- sistem propriu de recuperare a emulsiei care se reintroduce în circuit; - sistem de captare a vaporilor de emisie, filtru de vapori tip plasă de sârmă;
Inspecție Control nedistructiv	Instalație CND tip WMPI – 2 buc.	Pulbere magnetică umedă Magnetizare longitudinală și transversală
Fosfatare țevi	Linia de fosfatare include: - degresare, - spălare, - activare, - fosfatare, - spălare 2 și uscare - rezervoare soluție fosfatare (Mn și Zn) – 2 buc	<ul style="list-style-type: none"> • bazine 2 buc. cu V=1 m³ • bazine 2 buc. cu V=1 m³ • bazine 2 buc. cu V= 1 m³ • bazine 2 buc. cu V=910 l, fosfatare pe bază de mangan sau zinc • bazine 2 buc. cu V=1 m³ • rezervoare 2 buc, 1250 litri; • 2 instalații de epurare (scrubbere), debit de exhaustare 1.000 Nmc/h
Preînșurubare-înșurubare mufe și aplicare capace protectoare pe capetele țevii	-1 robot de înșurubat mufe; -2 roboți pentru aplicare protector pe ambele capete;	-roboții sunt automați și dotați cu sistem integrat de ungere a capetelor de țevă cu vaselină;
Vopsirea capetelor de țevă – Linia DOPLESS	- 2 linii Dopless (BOX și PIN pentru ambele capete ale țevii) Linia Dopless BOX format din: - mașină de sablat; - 2 cabine închise dotate fiecare cu câte un robot pentru aplicare produse anticorozive; - 4 unități de preîncălzire și uscare dotate cu lămpi IR; Linia Dopless PIN format din: - mașină de sablat; - 1 cabină închisă dotată cu un robot pentru aplicare produse anticorozive; - 3 unități de preîncălzire și uscare dotate cu lămpi IR;	<ul style="list-style-type: none"> - fiecare mașină de sablare include: o cabină de sablare; 2 turbine de sablare, fiecare turbină fiind dotată cu 6 palete; bandă transportoare cu cupă a granulelor de sablare și separator de praf; - fiecare mașină de sablat este dotată cu câte o instalație de exhaustare filtrare; - cabina de pulverizare nr. 1 pentru aplicare produs NT pe filet exterior sau produs D pentru filet interior; -cabina de pulverizare nr. 2 pentru aplicare produs C pe filet interior; -cabina de pulverizare nr. 3 pentru aplicare produs NT filet exterior



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Protejare țevi prin: 1. Lăcuirea capetelor de țevă	Stații de lăcuire/uscare capete țevă (PIN și BOX) – 2 buc	- stații lăcuire pe capete, dotate cu lămpi IR pentru uscare, și sistem de exhaustare. Sistem de exhaustare: debit 1100 mc/h, coș evacuare H=13 m, Ø=300 mm;
2. Lăcuirea țevelor	Instalația de lăcuire țevă cu lac pe baza de apă, transparent sau negru, compusă din: a.Cabina de lăcuire	- dimensiuni: 3.4 m (l) x 4.5 m (L) x 3.1 m (h); - 6 pistoale de sprayere tip HVLP cu regulatoare de presiune pentru a controla fluxul de lac; - sistem de recuperare lac; - sistem de exhaustare: debit exhaustare: 4000 mc/h, diametru coș: 250 mm, înălțime coș: H=13.5 m;
	b.Cabina de uscare	-dimensiuni: 17.0 m(l) x 7.5 m(L) x 2.6 m(h); - arzătoare: 2x80 kW, consumul maxim de gaz este de aproximativ 18 mc/h; - temperatura de uscare: max 40-60°C; - sistem de exhaustare: debit exhaustare: 4000 mc/h, diametru coș: 355 mm, înălțime coș: h=13.5 m;
	c.Sistem de alimentare	-sistem de alimentare automat având dimensiunile: 2.0 m (l) x 8.0 m (L) x 2.6 m (h);
	d.Cabina de control	- sistem de control al gradului de umplere a containerelor; - rezervor 1000l – pentru stocare lac, prevăzut cu pompă și filtru dublu de 200μm;
Măsurare lungime și greutate		-se realizează cu un echipament automat
Marcare țevi		-echipament automat
Poansonare	Mașină de poansonat	
Pachetizare/ambalare țevi	Instalație de pachetizare și ambalare	- instalație automată; -ambalarea se realizează cu platbandă;
Etichetare		
Depozitare țevă		

Hala Accesorii		
Proces tehnologic	Instalații și utilaje principale	Caracteristicile utilajelor/instalațiilor
Debitare	Mașină de debitat cu bandă semiautomată	
Calibrare	Presă de calibrare	Sistem hidraulic propriu cu rezervor de ulei de 1500 litri, echipat cu 2 uși de control și cuvă de retenție în caz de scurgeri accidentale și schimbător de căldură apă/ulei.
Detensionare țevi	- echipament format din bobină de inducție; - sistem de răcire cu apă demineralizată; - sistem de exhaustare;	- temperatura de detensionare variază între 400 și 700°C; -bazinul de răcire are un volum de cca. 1600 l; -sistemul de răcire este cu circuit închis; - unitate de filtraere dotată cu cartuș filtrant



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



		Debit exhaustare 10000 mc/h. Înălțime coș 11,5 m, tubulatură metalică 560x400 mm
Filetare țevi	Mașini de filetat tip MAZAK – 2 buc.	- sistem propriu de recuperare a emulsiei care se reintroduce în circuit; - sistem de captare a vaporilor de emisie, filtru de vapori tip plasă de sârmă;
Testare țevă prin control distructiv	Presă hidrostatică	-pmax 690 bar
Inspecție Control nedistructiv	Instalație CND tip MPI	Pulbere magnetică umedă Magnetizare longitudinală și transversală
Fosfatate țevi	Linia de fosfatate include: - degresare, -spălare, - activare, - fosfatate, - rezervoare soluție fosfatate (Mn și Zn) – 2 buc. - sistem de exhaustare;	• bazin cu V=100 l ; • bazin cu V=100 l ; • bazin cu V=100 l ; • bazin cu V=1200 l, fosfatate pe bază de mangan sau zinc -rezervoare 2 buc, 1250 litri -debit exhaustare 20000 mc/h; -sistem de filtrare tip scrubber vertical ; -diametru coș 710 mm, înălțime coș 1,5 m deasupra acoperișului;
Înșurubare mufe	-1 robot de înșurubat mufe;	-robotul este automat ; -aplicarea vaselinei se face manual;
Vopsirea și marcarea accesoriilor	- cabină închisă; - sistem de reintroducere aer proaspăt; - sistem de exhaustare;	-cabina de vopsire este presurizată, - panouri filtrante. Debit aer 20000 mc/h - sistem filtrare compus din filtre de carton, filtru cu saci și cărbune activ;
Poansonare	Mașină de poansonat	
Pachetizare/ambalare țevi	Instalație de pachetizare și ambalare	- instalație automată; -ambalarea se realizează cu platbandă;
Cântărire și stocare		

ALTE DOTĂRI

Dotări	Instalații și utilaje principale
Atelier de reparații, prelucrări, reparații căi rulare poduri	Instalații pentru prelucrări mecanice piese utilizate în sectoarele de producție: strunguri, mașini de rectificat, fierăstrău, freze, mașini de găurit
Clădiri birouri	Laborator S=952,2 m ² Pavilion nr. 2 S=517 m ² Pavilion nr. 3 S=462 m ² Pavilion TT (Sindicat) S=90,24 m ² Cantina S=728,2 m ² Pavilion D (HSE) S=253,2 m ² Pavilion 4 (Mufe) S=255 m ² Poarta 1- S=208,14 m ²
Utilități energetice	Stația 6 kV+110 kV: include transformatoare: Tranformatoare 25 MVA – 3 bucăți Transformatoare de servicii interne – 2 bucăți Bobine de stingere – 2 bucăți Transformatoare de curent – 9 bucăți Transformatoare de tensiune – 6 buc Întrerupători 110 KV – 9 bucăți

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

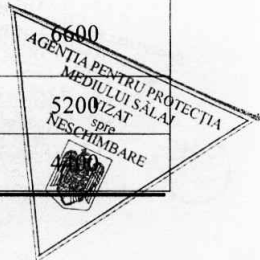
Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



	<p>Înterupători 6 KV – 17 bucăți</p> <p>Stația de compresoare include: Compressoare de aer, Transformator servicii interne, Înterupători 6 KV</p> <p>Cazan recuperator include Cazan recuperator propriu-zis, Ventilator gaze arse, Instalații auxiliare</p> <p>Centrala termică include</p> <ul style="list-style-type: none"> - Instalații - dedurizare apă, - 3 generatoare de abur, unul din cele trei generatoare are o capacitate de 2500 kg/h, altul 3000 kh/h, iar cel de-al treilea de 4000 kg/h, la presiunea de 11,76 bar, - 2 cazane pentru apă caldă, temperatra apei calde 85°C <p>puterea termică a fiecărui cazan 1750 kw</p>
	<p>Stație hidraulică – sector Boiler Line</p> <p>Instalație distribuție ulei hidraulic</p> <p>Rezervor pentru ulei-6000 l prevăzut cu rigole pentru colectarea scurgerilor</p>
	<p>Stația electrică –sector Boiler Line</p>
Stație pentru producția azotului gazos (SIAD)	<p>Amplasată la limita amplasamentului, limitrofă parcării autoturismelor personalului propriu, S=486,5 m². Este compusă din:</p> <ul style="list-style-type: none"> -unitate compresor aer dotată cu separator apă, cu un debit de circa 1800 Nm³/h aer comprimat; -coloană de fracționare a aerului (cold box) cu înălțimea de 16,5 m; prevăzută cu echipamentul necesar pentru a produce azot gazos prin fracționarea aerului de proces la temperatura criogenică, respective schimbător de căldură și coloană de fracționare; -unitate prerăcire și prepurificare aer (uscător prin regenerare, filtru de praf), având debitul azot 26 Nm³/h; -unitate pentru vaporizarea azotului lichid cu un debit maxim de 200 Smc/h; -echipament pentru stocarea, vaporizarea și comprimarea azotului lichid; <p>Instalația asigură producerea a cca. 600 Smc/h azot gazos, care este transportat prin tubulatură cold box (tanc) și intră în liniile de producție.</p>
Anexe	Remiza PSI

8.1.3. Stocare temporară pe amplasament

Descrierea structurală a amplasamentului	Instalații și echipamentele fixe de pe amplasament	Suprafața (m ²)
I. DEPOZITE DE TAGLA		
Depozit de țagă rotundă	Cuprinde utilaje de ridicat pentru descărcarea, manipularea materialelor. Platforma depozitului de țagă este parțial betonată, respectiv căile de acces pentru mijloacele de ridicat și transport cu canalul de colectare a apelor pluviale și canalizarea acestora spre evacuare în râul Zalău, în rest platforma este amenajată cu un strat de pietriș sub țagle	4060
TOTAL		4060
II. DEPOZITE DE PRODUSE FINITE		
Depozit țevi A1	Cuprinde utilaje de ridicat pentru descărcarea, manipularea materialelor. Suprafața este betonată și parțial acoperită	
Depozit țevi nr. A2 (OCTG) filetaj	Cuprinde utilaje de ridicat pentru descărcarea, manipularea materialelor. Suprafața este betonată.	
Depozit țevi intern A3, A4, Trăgătorie țevi	Cuprinde utilaje de ridicat pentru descărcarea, manipularea materialelor. Suprafața este acoperită și	

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

	betonată.	
Depozit extern țevi finite A8	Cuprinde utilaje de ridicat pentru descărcarea, manipularea materialelor. Suprafața este betonată.	1450
Depozit extern țevi finite A6 (în apropiere Poarta 2)	Cuprinde utilaje de ridicat pentru descărcarea, manipularea materialelor. Suprafața este betonată.	350
Depozit intern țevi finite Boiler Line	Cuprinde utilaje de ridicat pentru descărcarea, manipularea materialelor. Suprafața este betonată și acoperită	5000
TOTAL		23.000
III. SILOZURI, REZERVOARE PENTRU SUBSTANȚE CHIMICE		Capacitatea maximă, (m³)
Siloz de var hidratat	Silozurile de var sunt amplasate lângă stația de neutralizare a apei uzate provenite din fluxurile tehnologice.	32,5
Siloz de var hidratat		32,5
Rezervor lapte de var	Rezervoarele cu lapte de var sunt amplasate lângă stația de neutralizare a apei uzate provenite din fluxurile tehnologice.	10
Rezervor acid sulfuric	Rezervoarele cu acid sulfuric sunt amplasate lângă stația de neutralizare a apei uzate, pe pardoseala prevăzută cu cuvă zidită din cărămida antiacidă.	36
Rezervor oxigen	Rezervoarele de azot și oxigen sunt supraterane amplasate pe suprafață betonată, amplasamentul fiind îngrădit și prevăzut cu zonă de protecție.	21
Rezervor de azot		21
IV. REZERVOARE SUPRATERANE PENTRU PRODUSE PETROLIERE		Capacitatea maximă (m³)
Rezervor R ₂ motorină	Gospodăria de combustibil este alcătuită din 5 rezervoare supraterane amplasate pe platforma betonată, cuvă din beton pentru reținerea produselor petroliere în caz de scurgeri accidentale. Această platformă este împrejmuțată de o rigolă construită în scopul preluării apelor pluviale care spală platforma betonată, precum și a eventualelor scurgeri de produse petroliere. Apa potențial poluată cu substanțe petroliere este dirijată spre separatorul de produse petroliere al depozitului de carburanți.	20
Rezervor R ₃ ulei TIN 220		40
Rezervor R ₆ ulei uzat		60
Rezervor R ₉ ulei L 460		20
Rezervor R ₁₀ ulei H 46EP		20

CONDIȚIE: Este interzisă depozitarea de țagle unse pe platforma de depozitare țagă rotundă.

8.1.4. Mijloace de transport nerutiere de pe amplasament

Nr. crt.	Tip mijloc de transport	Capacitate Cilindrică (cm ³)	Nr. bucăți
1.	Motostivuitor 5TF cu furci laterale	4000	3
2.	Motostivuitor cu furci frontale	3000	1
3.	Autobasculantă 16 t	10500	1
4.	Automacara K162 – 16 t	6970	1
5.	Automacara/Telemac – 12,5 t	6970	1
6.	Automacara 25 t	10500	1

8.2. Descrierea activităților și proceselor

S.C. Silex S.A. are ca activitate principală producerea țevilor din oțel fără sudură, laminate la cald și rece la rece.

Capacitatea de producție este:

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Sortimentul	U/M	Cantități
Țevi laminate la cald	t/an	260.000
Țevi trase la rece	t/an	90.000
Țevi pentru industria petrolieră	t/an	95.000
Subroduse: capete de țagă și țevă	t/an	32.000
Deșeuri de materiale feroase colectate	t/an	2.500

Programul de funcționare este de: 5/7 zile/săptămână; 24 ore/zi în 3 schimburi, 270-365 zile/an. Secțiile de producție sunt grupate astfel încât acestea constituie incinte separate.

8.2.1. Fluxurilor tehnologice de producție

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
FABRICAREA ȚEVILOR LAMINATE LA CALD		
LINIA DE LAMINARE		
Producerea țevelor laminate la cald se face în sortimentajia Ø 21÷ Ø146 mm, din oțel carbon și slab aliat, cu lungimi după L.C. de până la 30 m și grosime în perete de la 3 ÷ 24 mm. Procesul de obținere a țevelor laminate la cald cuprinde următoarele faze tehnologice:		
1. Recepția țagelilor		
2. Control		
3. Debitare: se face cu scopul obținerii de blocuri la lungimi și calitate corespunzătoare necesare pentru dimensiunile de țevi ce urmează a fi laminate		
3.1. Debitare țagle cu foarfeca ghilotina (F.G.)	Țagtele sunt luate cu podul rulant și depuse în pachete, pe dispozitivul de tăiere a foarfecii ghilotina de 1600 tf. Țagla este transportată cu ajutorul căii de rulare cu role de alimentare între cuțitele foarfecii ghilotină. -țevile debitate cu F.G. sunt transportate pe calea cu role spre patul de alimentare a C.R.V.	
3.2. Debitare țagle cu instalația oxigaz	Se aliniază câte 1÷4 țagle la tamponul reglat la lungimea de debitare. Se amorsează flacăra oxigaz și se realizează debitarea. -țevile debitate cu flacăra oxigaz sunt luate cu podul rulant și depuse pe calea cu role și transportate spre patul de alimentare a C.V.R.	
4. Încărcarea țăgurilor debitate în cuptorul cu vatră rotativă	-se realizează cu mașina de încărcat țagle la C.V.R. -cu ajutorul dozatorului patului de alimentare al cuptorului, blocurile se dozează unul câte unul pe trenul cu role care le deplasează în jghebul de alimentare de unde blocurile sunt încărcate în cuptor cu ajutorul mașinii de încărcare -încărcarea țaglei în cuptor se face uniform pe tot perimetrul activ al vetrei pe unul sau pe două rânduri, funcție de lungimea blocurilor	
5. Încălzire în C.V.R.	-bucle automate de reglare a temperaturii și debitului de gaz -încălzirea blocurilor debitate se face în cuptorul cu vatră rotitoare (C.V.R.) -în funcție de grupa oțelului, în C.V.R. se practică diferite regimuri de încălzire și de menținere a blocurilor în cuptor:	-temperaturile maxime pe zonele de încălzire din C.V.R. pentru oțeluri nealiate: 1200°C - 1310°C -temperaturile maxime pe zonele de încălzire din C.V.R. pentru oțelurile din slab aliate: 1200°C - 1300°C -consumul de gaz metan: 6158 Nm ³ /h -debit de aer: 100



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
		Nm ³ /h
6. Centruirea, perforarea, laminarea blocurilor calde	-transformarea blocului cald într-un eboș cilindric-cav, cu peretele relativ subțire se face la Laminorul Perforator de tip MANNESMANN	-temperatura de perforare pentru oțeluri neliate: 1200 ⁰ C -1250 ⁰ C -temperatura de perforare pentru oțeluri slab aliate: 1210 ⁰ C -1260 ⁰ C
7. Îndepărtarea țunderului de pe eboș	-se îndepărtează țunderul pe instalația de destunderuire	
8. Laminarea ebosului sub formă de țeavă	-se realizează în Laminorul continu cu 9 caje pe dorn flotant cu mecanisme de alimentare automată sau mecanizată cu eboșe și dornuri de laminare. Țeava rezultată are dimensiunile apropiate de cele finite.	
9. Extragerea dornurilor din țeavă	Se realizează cu un sistem de pîrghii de transfer a ansamblului dorn-țeavă spre extractorul de dornuri (E.D.) de tip "banc de tras";	
10. Retezarea capetelor (copitelor)	Se realizează cu fierăstrăul circular, la cald.	
11. Încălzire C.I.F.	Se realizează în cuptor cu inducție pentru reîncălzirea țevii înainte de laminorul reductor – alungitor (CIF); Țevile se încălzesc cu ajutorul celor 6 bobine de inducție. Instalația funcționează în regim automat sau semiautomat.	-temperatura țevilor: -la intrare în C.I.F. : 500 ÷ 700 ⁰ C -la ieșirea din instalație: > 900 ⁰ C la oțelurile nealiate și > 920 ⁰ C la oțelurile slab aliate
12. Tratarea termică a țevilor	Constă în îmbunătățirea calității țevii înainte de laminare pe laminorul reductor alungitor	
12.1. Normalizarea	Constă în încălzirea țevii, menținerea și apoi răcirea cu viteză mică.	- încălzirea țevii cu 30 ÷ 50 ⁰ C peste Ac3 (de pe diagrama fier-carbon
12.2. Încălzire	Constă în încălzirea țevii în domeniul austenitic	-temp. max 900 ⁰ C
13. Obținerea dimensiunilor finale ale țevii	După ce țeava a fost încălzită în C.I.F. sau cuptorul de tratament termic este condusă cu ajutorul rolor de tracțiune între cilindrii primei caje a laminorul reductor-alungitor (L.R.A.).	
14. Răcirea țevilor	La ieșirea din laminor, țeava este preluată de o cale cu role și este transportată pe patul de răcire.	
15. Debitarea țevilor	Se realizează cu fierăstraie de debitare la rece a capetelor îngroșate și a țevilor la lungimea prescrisă folosind pinze disc cu plăcuțe din carbură de siliciu.	
16. Depozitarea intermediară	Țevile laminate la cald se depozitează la capătul fluxului de laminare la cald, pe niște rastele, în vederea pregătirii pentru prelucrările ulterioare.	
HALA AJUSTAJ		
Linia de ajustare nr.1		
Țevile laminate la cald aflate în depozitul intermediar se transportă pe Linia de ajustare nr.1 (sau pe Linia de ajustare nr.2) unde parcurg următoarele faze tehnologice:		
1. Proba hidrostatică	Proba de presiune a țevilor se realizează pe presa de probare hidrostatică cu apă cu inhibitori	-presiunea de probare: 0 ÷ 400 bari
2. Îndreptare	Se realizează pe mașina de îndreptat	
3. Prelucrarea	Se realizează pe mașina de șanfrinat	-turația 250÷2500 rot/min

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
capetelor		-viteza de deplasare 0÷10 m/min
4. Aspirarea interioară a țevilor	Se face cu aspiratorul de țevi în scopul evacuării țunderului și șpanului acumulat în interiorul țevilor.	
5. Control nedistructiv cu curenți turbionari	Se face cu ajutorul instalației de control nedistructiv automată cu curenți turbionari a țevilor	-temperatura țevii: max. 80 °C
6.Preîncălzire	Dacă tehnologia de lăcuire necesită preîncălzirea țevii înainte de sablare sau dacă țevile ajung în conveiorul de transport umede în urma operației de control ultrasonic, atunci se pornește cuptorul de preîncălzire cu gaz.	-capacitate: 250 kW -4 arzătoare tip injector -presiunea combustibil la arzător: 35 mbar -temperatura aer la arzător: 20 °C -presiune aer la arzător: 40 m bar
7. Sablare	Sablarea se face cu scopul îndepărtării țunderului sau oxizilor de pe suprafața exterioară a țevilor.	-materialul utilizat pentru sablare: alice metalice
8. Lăcuire	Lăcuirea țevilor se face cu mașina de lăcuit utilizând lac pe bază de apă. Țevile sunt transportate pe o cale de rulare în incintă unde se realizează pulverizarea automată a lacului	
9. Uscare	Țevile lăcuite se uscă în tunelul de uscare cu încălzire electrică, de lângă instalația de lăcuire.	-dimensiuni: L×l×h=30×3,2×2,245 m
10. Măsurare lungimi	Instalație automată de măsurare a lungimii.	-toleranță de +5/-5 mm
11. Marcare prin poansonare	Se realizează cu mașina de poansonat în regim manual sau automat.	
12. Marcare prin vopsire	Se realizează cu mașina de marcat prin vopsire. Este destinată marcării suprafețelor neporoase de țevi, ambalaje plastic, etc.	-temperatura de lucru: 5 ÷ 40°C -presiunea aer: 0,7 bari
13. Pachetizare	Țevile se pachetizează cu mașina de pachetizat, folosind platbandă	
14. Legare	Țevile pachetizate se leagă cu ajutorul mașinii de legat folosind platbandă	

2. Linia de ajustare nr. 2

Țevile depozitate în depozitul intermediar se supun proceselor tehnologice de pe linia de ajustare nr. 2. Există mai multe variante de fluxuri tehnologice funcție de destinația țevilor. Astfel unele țevi au pe lângă fluxul clasic de prelucrare și operații suplimentare de sablare și control nedistructiv cu ultrasunete (urmate sau nu de lăcuire pe Linia de ajustare nr. I).

2.1. Îndreptare	Se realizează cu mașina de îndreptare și constă în îndreptarea axei longitudinale a țevilor astfel încât deviațiile să rămână în interiorul limitei impuse.	
2.2. Prelucrarea capetelor	Se realizează cu ajutorul mașinii de șanfrenat	-turația 250÷2500 rot/min -viteza de deplasare 0÷10 m/min
2.3. Aspirare interioară	Se face cu aspiratorul de țevi în scopul evacuării țunderului și șpanului acumulat în interiorul țevilor.	
2.4. Control nedistructiv cu curenți turbionari	Se face cu ajutorul instalației de control nedistructiv automată cu curenți turbionari și instalația de control nedistructiv prin metoda pierderilor de flux.	

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
HALA FILETAJ (OCTG)		
1. Refulare	Îngroșarea capătului țevii la cald	-temperatură reglabilă în funcție de tensiunea de pe cele 4 bobine și ciclu
2. Tratament termic de călire (austetizare)	Obținere structuri martensitice prin încălzire și răcire bruscă cu apă. - control proces cu ajutorul calculatoarelor	
3. Tratament termic de revenire	Obținerea unei structuri de echilibru prin încălzire și menținere la o anumită temperatură. - control proces cu ajutorul calculatoarelor	
4 Calibrare	Se realizează pe mașina de calibrat	
5. Îndreptare la cald	Realizarea săgeții admisibile (îndreptarea) la țeava pe mașina de îndreptat cu role	-7 role de îndreptare
6. Control nedistructiv al țevii	Control nedistructiv prin metoda electromagnetică de pierderi de flux	
7. Măsurare grosime pereți	Măsurarea grosimii de perete pe o generatoare prin metoda ultrasonică	-viteza maximă de trecere a țevii prin instalația de măsurare: 2m/s
8. Filetarea țevilor	Realizare filetului pe mașina de filetat pentru țevile extracție, iar pe mașina Mazak pentru țevile burlan și pentru filete speciale.	
9. Înșurubare mufă	Înșurubarea mufelor pe țeavă	
10. Probare hidrostatică	Proba hidrostatică a țevilor la o anumită presiune prescrisă în norma de fabricație a țevii, cu timp de menținere a presiunii de 5 sec.	
11. Lăcuire a suprafeței exterioare a țevilor	Protejarea suprafeței exterioare a țevii cu lac UV	
12. Marcare și poansonare	Marcare a elementelor de identificare a țevilor cu cerneală	-cap de marcat cu 16 duze
13. Pachetizare și ambalare	Ambalarea pachetului se face manual, aplicând legături cu platbandă și capse	
HALA MUFE		
Se recepționează țeava care urmează a fi procesată în Atelierul mufe. Țeava este preluată din lojele metalice și urmează procesele tehnologice de prelucrări mecanice (debitare, strunjire, filetare) pentru obținerea mufelor. Urmează apoi procesul de tratarea a suprafeței mufelor prin fosfatate, vopsire, vopsire interioară		
1. Debitare, strunjire	Utilaje specifice activităților de debitare, strunjire	
2. Filetare mufe	Mufele se filetează pe suprafața interioară.	
3. Inspecție nedistructivă	Inspecție utilizând metoda pulberilor magnetice umede a suprafeței mufei pentru depistarea defectelor de suprafață.	
4. Fosfatate	Depunerea pe suprafața filetului a unui strat de protecție pe bază de fosfați cu rol de protecție anticorozivă și îmbunătățire aderentă unsori de filete.	
5. Poansonare	Marcare a elementelor de identificare a mufelor	
6. Vopsire	Vopsire suprafață exterioară cu instalație de vopsire prin roluire	
7. Protecție anticorozivă	Tratarea mufelor în cuptorul electric înainte de aplicarea straturilor de protecție cu ulei anticoroziv și vopsea teflon	-temperatura max. 160°C

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

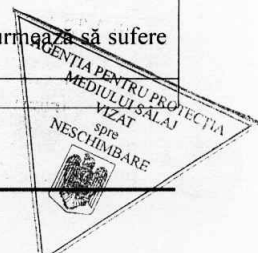
Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
FABRICAREA ȚEVILOR TRASE LA RECE		
HALA TRĂGĂTORIA DE ȚEVI		
Țevile laminate la cald aflate în depozitul intermediar se transportă la Hala trăgătorie țevi la rece unde suferă următoarele faze tehnologice:		
1. Pregătire chimică		
După sortare, țevile sunt aduse în atelierul de pregătire chimică cu ajutorul unui transportor. Aici țevile sunt legate cu sufe din material textil, inegale în lungime, pentru a asigura înclinarea pachetelor.		
1.1. Degresarea alcalină	Se realizează într-o soluție alcalină și un activator de suprafață	-temperatura=80-90 ⁰ C -timp de menținere: 10-20 min.
1.2. Spălarea apă caldă	Se face prin 2-3 imersări a pachetelor în baie.	-pH=5-7
1.3. Decaparea	Decaparea se realizează într-o soluție de acid sulfuric, inhibitor de coroziune, activator. În funcție de materialul de bază al țevilor, se utilizează băi cu soluții mai concentrate sau mai diluate de acid sulfuric.	-temperatura=50-70 ⁰ C -timp de menținere= 20-40 minute; -conc. ac sulfuric: 5-18%
1.4. Spălarea apă rece	Spălarea țevilor se face în băile de spălare cu apă reîmprospătată continuu prin 2-3 imersări.	-pH=5-7
1.5. Activare	Activarea se face ca o pretratare înaintea fosfatării țevilor prin formarea unui strat de fosfat unitar și microcristalin.	-pH=10-11 -timp de menținere= 1-3 minute
1.6. Fosfatare	Fosfatarea se realizează într-o soluție de fosfatol.	-temperatura= 65-75 ⁰ C -timp de menținere= 4-8 minute
1.7. Spălarea apă rece	Spălarea țevilor se face în baia de spălare cu apă reîmprospătată continuu prin 2-3 imersări.	-pH=5-7
1.8. Neutralizare	Se face pentru neutralizarea urmelor de soluție de fosfatare.	-temperatura= 60-70 ⁰ C -pH> 8 -timp de menținere: 1-2 minute
1.9. Lubrefierea	Se execută în soluție ce conține un lubrefiant reactiv .	-temperatura= 60-65 ⁰ C -timp de menținere= 2-3 minute
2. Vîrfuirea		
Vîrfuirea constă în micșorarea diametrului țevii eboș la unul din capete, pe o lungime minimă necesară trecerii libere prin filieră și apoi prinderii acesteia de bacurile căruciorului mobil al bacului de tras.		
2.1. Vîrfuirea la rece	Se realizează pe mașina de vîrfuit la rece tip MITCHELL.	
3. Tragere la rece		
Prin tragerea la rece se realizează micșorarea diametrului țevii prin tragerea ei printr-o filieră dimensionată corespunzător, simultan cu reducerea grosimii de perete. În cadrul sectorului de trăgătorie a țevilor sunt 5 bancuri de tragere.		
4. Tratamente termice		
Tratamentele termice se aplică țevilor în următoarele scopuri: -pentru eliminarea ecruisării și a fragilității induse în material după deformarea plastică la rece (țevi care au fluxul din doi sau mai mulți pași de trecere) -pentru aducerea caracteristicilor mecanice și tehnologice în plaja prevăzută de standarde (tratamente termice la țevile aflate la dimensiunea finală) -pentru a le mări ductilitatea și pentru omogenizarea structurii (țevi laminate la cald care urmează să suferă o deformare plastică la rece)		
4.1. Tratamentele aplicate țevilor trase la rece în sectorul de Țevi Trase		



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
4.1.1. Normalizarea	Constă în încălzirea țevii, menținerea și apoi răcirea cu viteză mică. Operația de normalizare se realizează în cuptoarele de tratament termic.	- încălzirea țevii cu $30 \div 50^{\circ}\text{C}$ peste Ac3 (de pe diagrama fier-carbon)
4.1.2. Recoacerea incompletă	Operația de recoacere incompletă se realizează în cuptoarele de tratament termic.	-încălzirea țevii între Ac1 și Ac3 (de pe diagrama fier-carbon)
4.1.3. Recoacerea de recristalizare	Recoacerea de recristalizare se face prin încălzire, urmată de menținere și apoi răcire. Operația de recoacere de recristalizare se realizează în cuptoarele de tratament termic.	-încălzire la temperaturi cuprinse între $700 \div 920^{\circ}\text{C}$
4.1.4. Revenirea	Operația de revenire se realizează în cuptoarele de tratament termic.	-încălzire la o temperatură sub Ac1
4.1.5. Recoacerea de detensionare	Operația se realizează la temperaturi relativ scăzute și un timp de menținere coborât în cuptoarele de tratament termic.	-încălzire la o temperatură cuprinsă între $450 \div 550^{\circ}\text{C}$
5. Îndreptarea țevilor în Sectorul Țevi Trase		
Îndreptarea este operația al cărui scop este obținerea rectiliniității țevilor la nivelul impus de condițiile de livrare (îndreptarea țevilor aflate la dimensiunea finită) sau cele de prelucrare (țevi aflate la dimensiunea intermediară).		
6. Îndreptare intermediară		
Sunt supuse îndreptării atât țevile tratate termic cât și cele ecruisate cu mașina de îndreptat $\varnothing 50$, mașina de îndreptat $\varnothing 115$,		
7. Debitarea țevilor		
Se execută după îndreptarea țevilor în scopul de a elimina adaosul tehnologic (coada țevii) și de a debita țeava la lungimile solicitate de client sau prevăzute de standardele de produs. Se mai execută această operație la țevile intermediare, la care mai trebuie executat unul sau mai mulți pași de tragere, atunci când condițiile tehnologice o impun.		
8. Debavurare		
Se face pentru înlăturarea bavurilor de la capetele țevilor.		
9. Control dimensional și aspectual		
Pachetul de țevi debavurate se iau cu podul rulant și se depun pe patul de control. Controlul dimensional constă în: -verificarea diametrului exterior la ambele capete; trebuie să se înscrie în toleranța prescrisă; verificarea se face cu micrometre sau cu șubler electronic -verificarea grosimii de perete la ambele capete; verificarea se face cu palmere sau ceas comparator; -verificarea diametrului interior cu micrometre electronice sau de interior la ambele capete; -verificarea excentricității (unde norma de produs sau clientul o cer); -verificarea lungimii țevilor se face cu ruleta, bucată cu bucată		
10. Control nedistructiv cu ultrasunete		
Se execută cu scopul de a exclude din pachete, țevile care au defecte (interioare sau exterioare). Verificarea se face pe instalația de control cu ultrasunete.		
11. Probare hidrostatică		
Se face cu scopul de a verifica etanșeitatea țevilor prin punerea în evidență a discontinuităților: fisuri, crăpături, găuri, etc. care traversează peretele țevii sau care se pot deschide ca urmare a tensiunilor interne apărute în cursul încercării la etanșeitate. Lichidul folosit pentru încercare este apa amestecată cu ulei emulsionabil pentru a nu rugini țevile.		-presiunea de încercare pentru țevile uzuale este de 50-100 bar - timpul de menținere sub presiune este de cel puțin 5 sec
12. Control dimensional și aspectual; metrare		
Se face la cerere specială sau dacă sunt prevăzute în normele de produs.		
13. Marcare prin poansonare și/sau vopsire		
13.1. Marcare prin poansonare	-utilizarea de vopsele pe bază de apă sau cu conținut scăzut de solvenți organici	

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
13.2. Marcarea prin vopsire cu cerneală	Marcarea prin vopsire a țevilor se execută cu o imprimantă cu jet de cerneală. Imprimarea se realizează prin cuprerea unui flux de cerneală în picături și prin devierea acestora într-un câmp electric astfel încât acestea ajung pe țevile aflate în mișcare.	-utilizarea aerului comprimat la 5-5,6 bar -consumul de aer este de 1dm ³ /min

14. Protecție temporară

Se execută la țevile la care norma sau cerința clientului o impune, pentru a asigura protecția pe termen mediu (uleiere) sau lung (lăcuire) împotriva coroziunii țevilor provocate de mediul în care acestea sunt transportate, depozitate sau utilizate. Protecția de regulă se execută doar la exterior, interiorul fiind protejat cu dopuri din mase plastice.

14.1. Uleiirea exterioară

După marcarea, țevile sunt aliniate pe patul de ambalare, iar uleiirea se efectuează cu instalația de uleiire în flux continuu, cu recuperare de ulei

-

14.2. Uleiirea interioară și exterioară

Se realizează prin imersie în baia de uleiire, scurgerea uleiului realizându-se pe paturile colectoare de scurgere sau pe paturile basculante (două), care după așezarea țevilor se înclină (acționare pneumatică) pentru a realiza o scurgere mai rapidă.

-menținere în baie timp de aprox. 15 minute
-temperatura optimă: 30 ÷ 50°C
-timp de scurgere a uleiului de pe țevi= 24 ore

15. Pachetizare – ambalare

15.1. Țevile lăcuite sau uleiite și uscate se așează în colectoare speciale (sau se formează pachete pătrate) și se leagă cu platbandă, cu o mașină tip SIGNODE PRH – 3. Pachetul se poate livra învelit în iută sau folie de polipropilenă introdus în lăzi de lemn sau fără protecție suplimentară.

18. Predare în depozitul de produse finite

19. Prelucrare țevi hala Caterpillar

Țeava cu diametru începând de la 200 mm este recepționată și este stocată până la prelucrare în loje în funcție de diametrul țevii.
Țeava este prelucrată mecanic pentru obținerea flanșelor și sudarea lor pe cilindrii Caterpillar.
Capacitatea maximă de producție: 1500 piese/lună
Materia primă: țeava laminată importată.

PRODUCERE TEVI PENTRU CAZANE- HALA BOILER LINE

Țevile laminate la cald aflate în depozitul intermediar se transportă la Hala Boiler Line unde parcurg următoarele faze tehnologice:

1 Tratament termic

Tratamentele termice se aplică țevilor în următoarele scopuri:
- pentru eliminarea ecruisării și a fragilității induse în material după deformarea plastică la rece (țevi care au fluxul din doi sau mai mulți pași de trecere)
- pentru aducerea caracteristicilor mecanice și tehnologice în plaja prevăzută de standarde (tratamente termice la țevile aflate la dimensiunea finală)
- pentru a le mări ductilitatea și pentru omogenizarea structurii (țevi laminate la cald care urmează să sufere o deformare plastică la rece)

Tratamentul termic se realizează în atmosferă controlată cu azot.

1.1. Normalizarea	Constă în încălzirea țevii, menținerea și apoi răcirea cu viteză mică.	- încălzirea țevii cu 30 ÷ 50°C peste Ac3 (de pe diagrama fier-carbon)
1.2. Revenirea	Operația de revenire se realizează în cuptoarele de tratament termic.	-încălzire la o temperatură sub Ac1
1.3. Recoacerea de detensionare	Operația se realizează la temperaturi relativ scăzute și un timp de menținere coborât în cuptoarele de tratament termic.	-încălzire la o temperatură cuprinsă între 450 ÷ 550°C

2. Indreptare țevi



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
	<p>Îndreptarea este o operație al cărei scop principal constă în obținerea liniarității țevilor la nivelul impus de condițiile de livrare (îndreptarea țevilor aflate la dimensiunea finită) sau de cele de prelucrare în continuare a acestora (țevi aflate la dimensiunea intermediară).</p> <p>În timp ce trece prin mașină, țeava este deformată în limitele sale elastice cu scopul îndreptării.</p> <p>Între patul de transfer și calea cu role de transfer se află instalația de tip BLOWER, care asigură curățarea interioară a țevii prin suflarea de aer comprimat, astfel, tunderul rezultat în urma operației de îndreptare este aspirat și colectat într-un jgheab cu bandă transportoare și ulterior într-un container. După curățarea interioară, țevile sunt protejate la un captăt prin introducerea unor dopuri de burete.</p>	
3. Control nedistructiv	<p>Controlul nedistructiv cu ultrasunete al țevilor se execută cu scopul de a exclude din pachete țevile care au defecte (interioare sau exterioare) mai mari decât limitele acceptabile (defect indus pe țeava etalon).</p> <p>Instalația este complet automatizată, astfel că evaluarea defectelor, sortarea țevilor și marcarea defectelor pe țeavă se face în mod automat.</p> <p>Țevile neconforme sunt direcționate către zona unde are loc identificarea defectelor de către un operator și realizarea lucrărilor de remediere a defectelor prin șlefuire, tăiere etc. Țevile pentru care defectele nu pot fi corectate sunt considerate deșeuri. După operația de control nedistructiv, țevile sunt supuse operației de debitare.</p>	
4. Debitare	<p>Debitarea țevilor este o operație ulterioară îndreptării, și se execută cu scopul de a elimina adaosul tehnologic (capătul spuit respectiv coada țevii) și de a debita țeava la lungimile solicitate de client sau prevăzute de norme.</p> <p>După debitare, țevile sunt trecute prin mașina de debavurat cu perii rotative, prevăzută cu sistem de aspirație și dotată cu filtru.</p> <p>După ce pachetul de țevi este debavurat este supus unui control vizual pe patul de control, unde are loc controlul dimensional al țevilor și verificarea aspectului.</p> <p>Controlul dimensional al țevilor constă în:</p> <ul style="list-style-type: none"> - verificarea diametrului exterior (la ambele capete); - verificarea grosimii de perete la ambele capete; - verificarea diametrului interior (la ambele capete); - verificarea excentricității (unde norma sau clientul o cer); - verificarea lungimii țevilor. <p>Țevile neconforme vor fi înlăturate din pachet</p>	
5. Marcarea și poansonarea	<p>Finisarea țevilor se finalizează prin marcarea acestora prin poansonare și vopsire cu cerneală. Pentru marcarea prin vopsire a țevilor sunt utilizate două instalații de marcarea, pe ambele capete ale țevilor</p>	
6. Lăcuirea	<p>Lăcuirea se execută la țevile la care norma sau cerințele clientului o impune, pentru a asigura o protecție pe termen lung (lăcuire) împotriva coroziunii provocate de mediul în care acestea sunt transportate, depozitate sau utilizate.</p> <p>Instalația asigură lăcuirea țevii în sistem automat și controlat, utilizând lac UV fără conținut de COV, transparent sau negru.</p> <p>Țevile sunt transportate pe o cale de rulare în cabina de vopsire unde se realizează pulverizarea automată a lacului.</p> <p>După lăcuire, țevile se uscă în cabina de uscare dotată cu lămpi UV poziționate în mod uniform, astfel încât să acopere țeava pe toată suprafața exterioară.</p> <p>Fiecare lampă UV este înconjurată de oglinzi reflectoare.</p> <p>Sistemul de lăcuire, precum și sistemul de uscare UV se află în depresiune constantă, produsă de ventilatoare controlate permanent.</p> <p>Având în vedere că sistemul de lăcuire este sub presiune negativă nu vor fi generate, respectiv evacuate emisii de COV în mediul ambiant.</p> <p>Instalația de lăcuire este dotată cu sistem de recuperare a lacului.</p>	



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel. 0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
Grad de recuperare a lacului de 95%. Curățarea instalației se realizează de asemenea în sistem automat, cu recuperarea lacului.		
7. Ambalarea		
Ambalarea țevilor încheie fluxul de realizare a țevilor și constă în: - pachetizare (formarea de pachete în formă hexagonală); - legare cu platbandă și etichetarea pachetelor - mașina de legat SIGNODE; - livrare pachetelor cu mijloace de transport auto sau transbordorul.		
PRODUCERE TEVI PENTRU INDUSTRIA PETROLIERĂ- HALA OCTG PREMIUM LINE		
Țevile laminate la cald aflate în depozitul intermediar se transportă la Hala OCTG unde parcurg următoarele faze tehnologice:		
1. Identificarea țevilor	Țevile sunt identificate prin citirea caracterelor de identificare având ca scop asigurarea trasabilității țevii pe întreg fluxul de producție	
2. Uleiirea	Uleiirea se face pe capetele de țeavă, atât pe exterior, cât și în interior într-o cabină închisă, prin pulverizare cu ajutorul unei instalații automate. Instalația este prevăzută cu sistem de recuperare a uleiului pulverizat în exces.	- în sistemul de pompare, uleiul este încălzit electric și menținut la temperatură de 25-30°C
3. Calibrarea	Se realizează pe mașina de calibrat. Calibrarea este un proces de deformare la rece prin care se realizează reducerea diametrului exterior al capătului țevii pentru a obține o geometrie adecvată în vederea realizării conexiunii.	
4. Degresarea/spălarea	Degresarea/spălarea este o operație al cărei scop constă în îndepărtarea rezidurilor de la operația de uleiire și pentru evitarea formării ruginii. Ambele operații se realizează prin pulverizare.	- soluția de degresare este încălzită și menținută la o temperatură între 60 și 70°C
5. Detensionare a țevilor	Detensionarea este un proces termic care se aplică doar pe capetele de țeavă cu scopul de a scădea duritatea oțelului.	- temperatura este cuprinsă între 400 și 700°C; - durata de detensionare cca. 140 sec.
6. Filetarea țevilor	După încălzirea țevilor urmează operația de prelucrare mecanică prin așchiera capetelor de țeavă pentru a realiza o îmbinare.	
7. Inspecție CND	Verificarea caracteristicilor dimensionale ale țevilor în conformitate cu cerințele clientului. Se realizează cu pulbere magnetică umedă. Instalația este complet automatizată, astfel că evaluarea defectelor, sortarea țevilor și marcarea defectelor se realizează în mod automat.	
8. Fosfatarea țevilor	Are ca scop protecția anticorozivă și se realizează prin imersia succesivă în băile de tratament termochimic. Procesul se execută doar pe capetele țevilor pentru a asigura protecție anticorozivă a filetelor pe ambele capete.	- fosfatare cu soluții pe bază de Mn sau Zn
9. Preînșurubarea/inșurubarea mufelor	Înșurubarea mufelor pe țeavă și aplicarea de capace protectoare pe ambele capete.	
10. Protecția anticorozivă a capetelor de țeavă – Linia DOPLESS	Procesul de fosfatare este urmat de operația de vopsire a capetelor de țeavă, realizată cu ajutorul instalației Dopless. Este operația de tratare anticorozivă a filetelor de țeavă, o acoperire uscată, multifuncțională a filetelor de țeavă. Există 2 linii Dopless, astfel încât ambele capete ale țevii (PIN și BOX) să fie tratate anticoroziv.	Tehnologia Dopless include operațiile: - degresare cu produse pe bază de solvenți organici; - sablare cu ajutorul a 2 mașini de sablat (PIN și BOX)
11. Protejarea țevilor	Instalația asigură lăcuirea țevii în sistem automat și controlat, utilizând lac pe bază de apă cu conținut de COV	- 2 stații pentru lăcuirea capete țeavă (PIN și BOX)



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel. 0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
	<p>scăzut, transparent sau negru.</p> <p>Alimentarea cu lac se realizează în sistem automat, fiind dotat cu sistem de control privind gradul de umplere a containerelor.</p> <p>Țevile sunt transportate pe o cale de rulare în cabina de lăcuire unde se realizează pulverizarea automată a lacului.</p> <p>După lăcuire, țevile lăcuite se uscă în cabina care funcționează pe bază de lămpi cu raze UV poziționate în mod uniform astfel încât să acopere țeava pe toată suprafață exterioară.</p> <p>Instalația de lăcuire este dotată cu sistem de recuperare a lacului (este asigurat un grad de recuperare a lacului de 95%).</p> <p>Curățarea instalației se realizează deasemenea în sistem automat, cu apă, cu recuperarea lacului.</p>	<p>BOX);</p> <p>-1 instalație de lăcuire, pentru întreaga suprafață a țevii;</p> <p>- 12 buc. de lămpi;</p>
12.Măsurarea lungimii și greutateii	Se realizează în sistem automat pentru identificarea țevilor neconforme.	
13.Marcarea țevilor	Se realizează cu mașina de marcat prin vopsire cu cerneală, în conformitatea cu cerințele clientului	
14.Poansonarea	Marcare a elementelor de identificare a țevilor.	
16.Pachetizare/ ambalare	Ambalarea pachetului se face cu ajutorul unei instalații automate în formă de hexagon. Ambalarea se realizează cu platbandă.	
17.Etichetarea	După ambalare, fiecărui pachet i se atașează 3 etichete cu date de identificare, corespunzătoare comenzii.	
18.Depozitarea	Produsele finite sunt depozitate în zone special amenajate loje galbene, astfel încât să se asigure că pe perioada depozitării integritatea produselor să nu fie afectată. Țeava pachetizată, etichetată și marcată este transportată în depozitul de produse finite, pe cale ferată sau cu mijloace de transport auto.	
PRODUCEREA DE ACCESORII FILETATE – HALA ACCESORII		
Procesul de producție care se desfășoară în hala accesorii constă în prelucrări mecanice și chimice ale țevii în vederea producerii de accesorii filetate pentru țevi – “pup joints” de diferite dimensiuni.		
1.Debitarea țevilor	Operațiunea se realizează cu ajutorul unei mașini cu bandă semiautomată în vederea eliminării adaosului tehnologic (capătul spuit, coada țevii) și dimensionarea țevii la lungimile solicitate de client sau prevăzute de standardele de produs.	
2.Calibrarea	Se realizează pe mașina de calibrat. Calibrarea este un proces de deformare la rece prin care se realizează reducerea diametrului exterior al capătului țevii pentru a obține o geometrie adecvată în vederea realizării conexiunii.	-presă de calibrat dotată cu sistem hidraulic propriu
3.Detensionare a țevilor	Detensionarea este un proces termic care se aplică doar pe capetele de țeavă cu scopul de a scădea durezza oțelului.	-temperatura este cuprinsă între 400 și 700°C;
4.Filetarea țevilor	Operație de prelucrare prin așchiere, în vederea realizării filetelor.	
5.Testarea țevilor prin control distructiv	Testarea rezistenței țevilor la presiune cu ajutorul unei prese hidrostatice, cu soluție amestec apă și emulsie. Instalația cuprinde un bațiu, tavă de colectare emulsie, capuri de etanșare, instalație de sedimentare, pompare,	

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
	prefiltrare, înmagazinare (300 l) și pregătire emulsie, instalație de filtrare centrifugă – pompe de umplere pentru aerisire și presurizare, sistem de înaltă presiune cu alimentare apă, instalație cu rezervor, două pompe aparatură hidraulică de reglaj și control pentru acționare menghine, cilindru deplasare și cilindru strângere.	
6. Inspecție CND	Se realizează în funcție de cerințele clientului și în conformitate cu practicile de lucru aplicabile, cu ajutorul unei instalații de control nedistructiv cu pulbere magnetică.	
7. Fosfatarea țevilor	Are ca scop protecția anticorozivă și se realizează prin imersia succesivă în băile de tratament termochimic. Procesul se execută doar la capetele țevilor (PIN și BOX) pentru a asigura protecție anticorozivă a filetelor pe ambele capete.	-fosfatare cu soluții pe bază de Mn sau Zn
8. Protejarea țevilor	Protejarea țevilor se realizează cu echipamente automate, Prin lăcuire cu produse pe baza de apă.	-2 stații pentru lăcuire capete țevă; -1 instalație de lăcuire, pentru întreaga suprafață a țevii;
9. Înșurubarea mufelor	Înșurubarea mufelor pe țevă se realizează cu scopul de a stabili o conexiune țevă-mufă.	
10. Vopsirea	Vopsirea accesoriilor se realizează manual în cabină închisă, presurizată, asigurând un mediu delimitat cu panouri tip sandwich, apoi un pat filtrant de restaurare a proprietăților aerului, o unitate de presurizare și panou de control. Cabina de vopsire absoarbe prin fața aerul impurificat cu surplusul de vopsea și îl exhauzează după filtrare prin ventilator. Cabina presurizată este conectată direct la cabina de vopsire ce poate fi accesată prin intermediul ușilor și poate fi examinată din exterior prin intermediul trapelor de inspecție. Aerul presurizat este constituit în totalitate din aer adus din exteriorul cabinei de presurizare și este introdus în zona de vopsire având o temperatură constantă, monitorizată și ajustată de un sistem de achiziție de date. Aerul introdus în zona de vopsire este filtrat.	
12. Marcarea țevilor	Se realizează cu mașina de marcat prin vopsire cu cerneală, în conformitatea cu cerințele clientului	
13. Poansonarea	Marcare a elementelor de identificare a țevilor.	
14. Pachetizare/ ambalare	Ambalarea pachetului se face cu ajutorul unei instalații automate în formă de hexagon. Ambalarea se realizează cu platbandă.	
15. Cântărire și stocare	După ambalare, fiecărui pachet i se atașează 3 etichete cu date de identificare, corespunzătoare comenzii.	

8.2.2. Producerea agentului termic

Pentru producerea agentului termic și a aburului tehnologic funcționează cazanul recuperator montat pe evacuarea gazelor de ardere de la cuptorul cu vatră rotativă și centrala termică proprie.

9. INSTALAȚII PENTRU REȚINEREA, EVACUAREA ȘI DISPERSIA POLUANȚILOR ÎN MEDIU

9.1. AER

9.1.1. Emisii dirijate:

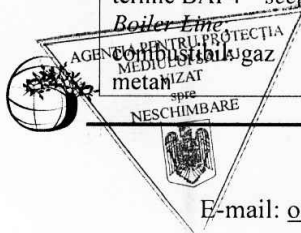
AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Sursa de poluare	Poluanți	Echipeamente tehnologice și de depoluare identificare	Caracteristicile fizice ale surselor
Cuptor cu vatră rotativă; combustibil gaz metan	-emisie calorică	-cuptor cu regenerador de căldură -fără echipament de depoluare	-coș de evacuare gaze cu H=50 m; Ø =1,2 m; zidărie cărămidă
	-pulberi		
	-gaze ardere: NO _x , SO ₂ , CO, CO ₂		
Laminorul continuu	-pulberi	-instalație de exhaustare dotată cu hotă mobilă amplasată deasupra laminorului; -filtru umed	- coș de evacuare cu H=25 m; Ø =2 m
Cuptor intermediar pentru preîncălzire țevi – linia laminor continuu; combustibil: gaz metan	-pulberi	- 52 arzătoare recuperative, 300Kw fiecare -fără echipament de depoluare	- coș de evacuare gaze: H=21m (4 m deasupra acoperișului halei); Ø =1,7 m
	-gaze ardere: NO _x , SO ₂ , CO, CO ₂		
Cuptor de preîncălzire cu gaze –linia Ajustaj I combustibil: gaz metan	-pulberi	- fără echipament de depoluare	- coș de evacuare gaze: H=13 m (3 m deasupra acoperișului halei); Ø =0,2 m
	-gaze ardere: NO _x , SO ₂ , CO, CO ₂		
Cuptor tratament termic – austenitizare secția Filetaj (OCTG); combustibil: gaz metan	-pulberi	- fără echipament de depoluare	-coș de evacuare gaze: H=15 m (4 m față de acoperiș); Ø =0,27 m
	-gaze ardere: NO _x , SO ₂ , CO, CO ₂		
Cuptor tratament termic – revenire secția Filetaj (OCTG); combustibil: gaz metan	-pulberi	- fără echipament de depoluare	- coș de evacuare gaze: H = 15 m (4 m față de acoperiș); Ø =0,27 m
	-gaze ardere: NO _x , SO ₂ , CO, CO ₂		
Cuptor tratament termic BAF1 – secția Trăgătorie de țevi; combustibil: gaz metan	-gaze de ardere: NO _x , SO ₂ , CO, CO ₂	- fără echipament de depoluare	- 2 coșuri de evacuare gaze: secțiune 400 x 300 mm, înălțime 3 m față de acoperiș; coș metalic
Cuptor tratament termic BAF2 – secția Trăgătorie de țevi; combustibil: gaz metan	-pulberi -gaze de ardere: NO _x , SO ₂ , CO, CO ₂	- fără echipament de depoluare	- 4 coșuri metalice, pentru evacuare gaze, înălțimea de aprox 15m (1 m deasupra acoperișului), diametru Ø =0,5 m;
Cuptor tratament termic BAF3 – secția Boiler Line; combustibil: gaz metan	-pulberi	-107 arzătoare recuperative, cu tuburi radiate - fără echipament de depoluare	- coș de evacuare gaze: H=14 m; Ø =0,8 m, bifurcat în 2 tubulaturi cu secțiune 190 x 1320 mm
	-gaze ardere: NO _x , SO ₂ , CO, CO ₂		
Cuptor tratament termic BAF4 – secția Boiler Line; combustibil: gaz metan	-pulberi -gaze de ardere: NO _x , SO ₂ , CO, CO ₂	-108 arzătoare cu tuburi radiante, -catalizator CO	- coș de evacuare gaze: H=14 m; Ø =0,8 m,



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Sursa de poluare	Poluanți	Echipeamente tehnologice și de depoluare identificare	Caracteristicile fizice ale surselor
Baia de decapare din secția de cosmetizare - Trăgătoria de țevi	SO ₂	Sistem de exhaustare 14 hote Tubulatură secțiune 800×850 mm	1 scrubler, Coș de evacuare: H=6,8 m; Ø =0,11 m, Debit de exhaustare: 50.000 mc/h
Băile din secția decapare - Trăgătoria de țevi	SO ₂	Sistem de exhaustare 14 hote Tubulatură secțiune 800×800 mm	3 scrubere, Coș de evacuare: H=6,5 m; Ø =0,11 m,
Cabina de lăcuire KOHNE – secția Ajustaj	-COV	- sistem de filtrare care funcționează în trei trepte de filtrare: 1. <i>filtrarea</i> cu filtre din carton plisat reciclabil; 2. <i>prefiltrarea</i> cu filtru cu saci F7 INOFIL; 3. <i>filtrarea</i> cu ajutorul filtrului cu cărbune activ;	-ventilator cu debit de evacuare 10 000 m ³ /h ; - grosime 65 mm, acționează după principiul forței centrifuge; -compus din fibre nețesute de polipropilenă, temperatura de exploatare a filtrului 80°C); - 4 unități care conțin 64 cartușe (sub formă granulată) -coș de evacuare H=11 m; Ø =0,5 m;
	-pulberi		
Tunel încălzire electric după lăcuire lac pe bază de apă KOHNE – secția Ajustaj	-COV	-filtru de pâslă pentru particule	-Tubulatură metalică H=18 m; Ø=0,6 m; ventilator cu debit de evacuare 16 000 m ³ /h
Cabina de lăcuire VENJAKOV – secția Filetaj	-COV	- filtre de pâslă pentru particule (Nu există filtre pentru reținere COV)	-tubulatură metalică H=20 m; Ø =0,4 m; ventilator cu debit de evacuare 12000 m ³ /h
	-particule		
Tunel de uscare VENJAKOB cu U.V. – secția Filetaj	-COV	-	-tubulatură metalică H=20 m; Ø =0,4 m; ventilator cu debit de evacuare 2 x 6000 m ³ / h
Instalație de lăcuire – hala Boiler Line	-pulberi	-filtru lavabil din metal pentru reținere pulberi	-tubulatură exhaustare Dn=100, H=3 m,
Mașina de sablat WRC 2100 s – secția Ajustaj	-pulberi metalice	-filtre de reținere pentru recuperarea materialelor de sablaj	-tubulatură metalică H=20 m; Ø =0,4 m;
Instalația Dopless (vopsire) – Hala mușe	-COV	-ventilator centrifugal -incintă de filtrare cu filter clasa F6 și cărbune active -hotă echipată cu filtru de carton plisat și filtru clasa G3	-coș evacuare H=5 m, Ø =0,45 mm; - debit exhaustare: 10.000 mc/h;
Instalația Dopless (acoperire cu ulei anticoroziv) – Hala	-aerosoli cu particule de ulei	-ventilator, filtru NOOIL, tubulatură, hotă	-coș evacuare H=2 m, Ø =0,45 mm; - debit exhaustare: 10.000 mc/h;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Sursa de poluare	Poluanți	Echipeamente tehnologice și de depoluare identificare	Caracteristicile fizice ale surselor
<i>mufe</i>			mc/h;
Linia de fosfatere – <i>Hala mufe</i>	-aerosoli cu oxizi metalici	-sistem de exhaustare	-coș evacuare H=9 m, Ø =0,9 mm; - debit exhaustare: 25.000 mc/h;
Instalații de detensionare (PIN+BOX) – <i>Hala Premium Line</i>	-pulberi	-2 sisteme de exhaustare și filtrare cu 3 trepte filtrante și ventilatoare pentru aspirația și filtrarea aerului viciat	- debit de exhaustare: 20.000 mc/h; -coș evacuare: H=14 m, din care 1 m deasupra acoperișului
Cabina de lăcuire (INTECH) – <i>hala OCTG Premium</i>	-COV -pulberi	-filtre de reținere particule: 1. sistem de filtrare compus din filtru cascadă din metal , filtru de hârtie și filtru din material (pâslă) Pentru exhaustare aer: filtre cu buzunare material filtrant G4 și material Paintstop	- tubulatură metalică H=13,5 m, Ø =250 mm; - debit exhaustare: 4.000 mc/h;
Cabina de uscare (INTECH) – <i>hala OCTG Premium</i>	-COV	-	- tubulatură metalică H=13,5 m, Ø =355 mm; - debit exhaustare: 4.000 mc/h;
Instalația de vopsit capete de țevă (PIN+BOX)	-COV	-sistem de reținere pulberi compus din caseta filtrare din carton și filtru mat tip cartuș din fibră de sticlă	-coș evacuare H=13 m, Ø=300 mm; -sistem de exhaustare: debit 1100 mc/h,
Instalația de lăcuire /uscare Dopless, cabina nr. 1 – <i>OCTG Premium Line</i>	-COV	-filtre de hârtie și cărbune activ	-coș metalic H=10 m, Ø=250 mm; Debit 3.000 mc/h
Instalația de lăcuire /uscare Dopless, cabina nr. 2 – <i>OCTG Premium Line</i>	-COV	-filtre de hârtie	-coș metalic H=10 m, Ø=250 mm;
Instalația de lăcuire Dopless, cabina nr. 3 – <i>OCTG Premium Line</i>	-COV	-filtre de hârtie și cărbune activ	-coș metalic H=10 m, Ø=250 mm; Debit 3.000 mc/h
Instalațiile de sablare Dopless – <i>OCTG Premium Line</i>	-pulberi metalice	-instalație de exhaustare și filtrare compusă din: 1.filtru cu cartuș tip PS 4/B; 2.post-filtru instalat la ieșirea din tubul de evacuare având ca scop de a asigura o concentrație de praf mai mică sau egală cu 1	- debit aer:2.750 mc/h; -suprafața filtrantă: 80 mp -nr. cartușe 4 - mediu de filtrare: microfibră



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Sursa de poluare	Poluanți	Echipeamente tehnologice și de depoluare identificare	Caracteristicile fizice ale surselor
		mmg/Nmc în aerul evacuat	
Instalația de fosfatere – OCTG Premium Line	-aerosoli cu oxizi metalici	- 2 scrubere	- coș metallic H=11,2 m, Ø =250 mm; Ventilator cu debit de exaustare 1.000 Nmc/N
Mașina de filetat tip MAZAK	-vapori de emulsie	-agregat tip Donaldson prevăzut cu filtru de vapori tip plasă de sârmă	-
Instalație de detensionare – Hala accesorii	-pulberi	-sistem de exhaustare cu unitate de filtrare CLEAN CARBO	- tubulatură de exhaustare metalică; -coș evacuare H=11,5 m, din care 1,5 m deasupra acoperișului, Ø =250 mm -debit instalație de exhaustare 10.000 m ³ /h
Instalația de fosfatere accesorii – Hala accesorii	-aerosoli cu oxizi metalici	-sistem de exhaustare cu hote; -sistem de filtrare cu scrubber vertical	-capacitate sistem de exhaustare 20.000 m ³ /h; -capacitate scrubber vertical 20.000 m ³ /h; -înălțime coș de evacuare aer filtrat: 1,5 m deasupra acoperișului
Cabina de vopsire – hala accesorii	-pulberi -COV	-sistem de exhaustare compus din 3 trepte filtrante (inclusiv cărbune activ) și două ventilatoare pentru aspirația și filtrarea aerului viciat	- debit sistem de exhaustare 20.000 m ³ /h
Centrală termică	- pulberi -gaze ardere: NO _x , SO ₂ , CO, CO ₂	-fără echipament de depoluare	- 5 coșuri metalice, pentru evacuare gaze, H=9m (deasupra acoperișului), -1 buc (cazan abur), D=0,650 m -2 buc (cazan abur), D=0,550 m -2 buc (cazan apă caldă), D=0,600 m

9.1.2. Titularul are obligația de a întreține în stare de funcționare toate instalațiile de reținere, evacuare și dispersie a poluanților din aer.

9.1.3. In cazul opririi accidentale a instalațiilor de depoluare nu se admite continuarea activității până la repararea instalației defecte.

9.2. APĂ

9.2.1. Emisii de ape uzate din surse punctiforme



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

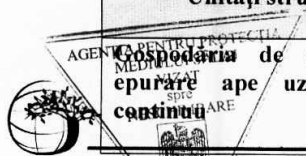
Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Activitatea	Sursa de apă uzată	Metoda de minimizare	Poluanți	Metoda de colectare/evacuare
Laminorul continuu de țevi	apele de răcire	recircularea apei de răcire după epurare	suspensii solide particule de ulei Fe ²⁺ Cr ⁶⁺ Ni ²⁺ Zn ²⁺	- separare în ciclonul decantor, produsele petroliere separate sunt concentrate într-un separator, apele de decantare sunt reintroduse în proces după filtrare în filtre mecanice (cu pietriș) – ape de spălare ale filtrelor sunt epurate în decantor orizontal și apoi sunt evacuate în canalizarea orașului
Cuptorul CIF – secția laminare	ape de răcire	recircularea apei neimpurificate	emisii calorice în apă convențional curată	răcirea apei calde în turnul de răcire; recirculare
Cuptoarele de călire, revenire; cuptorul BAF – trăgătoria de țevi, laminor continuu, hala boiler line	apă de răcire	recircularea apei neimpurificate	emisii calorice în apă convențional curată	răcirea apei calde în turnul de răcire; recirculare
Tratament chimic țevi	soluții uzate de la: -degresare; -decapări; -fosfatare; -neutalizare	evacuare la intervale mai mari de timp în stația de neutralizare	pH suspensii Fe ²⁺ Zn ²⁺ NO ₃ ⁻ PO ₄ ³⁻ SO ₄ ²⁻	neutralizarea soluțiilor cu lapte var, aerarea pentru oxidarea Fe ²⁺ la Fe ³⁺ ; decantare; evacuare în rețeaua de canalizare a orașului
	apă de spălare pe liniile de fosfatare	reîmprospătare continuă	pH suspensii Fe ²⁺ Zn ²⁺ NO ₃ ⁻ PO ₄ ³⁻ SO ₄ ²⁻	neutralizarea soluțiilor cu lapte var, aerarea pentru oxidarea Fe ²⁺ la Fe ³⁺ ; decantare; evacuare în rețeaua de canalizare a orașului
Administrativ	ape uzate menajere		suspensii, substanțe organice;	sistem de canalizare internă pentru ape uzate menajere și evacuare în rețeaua de canalizare municipală
Gospodăria de apă	ape uzate tehnologice aferente circuitelor de răcire	sistem de recuperare produs petrolier	particule de ulei	colectare continuă cu: skimmer cu furtun (20 l/h), skimmer cu tambur (75 l/h)

9.2.2 Epurare ape uzate

Unități structurale	Instalații și utilaje principale	Caracteristicile instalațiilor /utilajelor
 Gospodăria de epurare ape uzate -laminor continuu	Stație de pompare apă industrială recirculată	-
	Ciclon decantor	- V=1800 mc; - prima treapta de epurare ape

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Unități structurale	Instalații și utilaje principale	Caracteristicile instalațiilor /utilajelor
		recirculate, pentru separarea țunderului și produselor petroliere din apele uzate industriale
	Stație de filtre cu nisip cuarțos – 6 buc	-Q=500 mc/h; -a doua etapă de filtrare
	Turnuri de răcire apă cu tiraj forțat	-8 celule; -Q=500 mc/h
	Stație de pompare apă curată	
	Decantoare orizontale	-2 bucăți; -V=200 mc fiecare
	Sistem de recuperare produs petrolier	- skimmer cu furtun (20 l/h); - skimmer cu tambur (75 l/h)
	Platformă betonată pentru depozitarea țunderului evacuat din ciclon	- S=60 mp; -borduri supraterane de 1,5 m; (scurgerea apelor se realizează spre cuva ciclonică prin drenaje)
Stația de neutralizare la stația de tratare suprafețe $Q_{max}=75$ mc/h	Bazine de neutralizare și aerare	- 1 bazin neutralizare - 3 bazine aerare, amestec
	Decantoare	- 2 bazine decantoare de șlam
	Gospodăria de var	-2 rezervoare metalice de 20 m ³ fiecare
	Stație de filtre pentru șlam	- filtru presă cu plăci de comprimare
	Rețele exterioare	

9.2.3. Titularul activității deține planul de amplasament în care sunt prevăzute toate construcțiile, conductele subterane și rigole perimetrice pentru care a întocmit Programul de inspecție și întreținere al acestora.

9.2.4. Toate bazinele de colectare a apelor uzate trebuie etanșate corespunzător pentru a preveni contaminarea solului și implicit a apei.

9.2.5. Nu este permisă evacuarea nici unei substanțe sau materii care poluează mediul în apele de suprafață sau canalele de scurgere a apelor pluviale de pe amplasament sau în afara acestuia.

9.3. SOL

9.3.1. Titularul va respecta următoarele măsuri pentru evitarea eventualelor emisii poluante în sol:

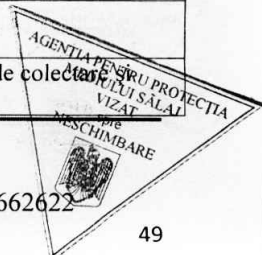
Punct vulnerabil	Metode de reducere a scurgerilor pe sol
Depozitarea țăgurilor	-depozitarea doar a țăgurilor lipsite de ulei
Depozitarea acizilor	-efectuarea în condiții de maximă securitate pentru mediu a operației de transvazare a acizilor din și în depozitul de acizi și pe traseul în secții;
Depozitarea laptelui de var	-efectuarea în condiții de maximă securitate pentru mediu a operației de preparare a laptelui de var și de dozarea acestuia în bazinul de neutralizare
Depozitarea șlamului care rezultă din filtrele stației de neutralizare	- întreținerea platformei betonate
Zona cuvelor de decapare de la atelierul de tratament chimic al țevilor	-controlul periodic al hidroizolației bazinului de colectare; întreținerea corespunzătoare a acestuia;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Punct vulnerabil	Metode de reducere a scurgerilor pe sol
Zona de colectare a soluțiilor epuizate de la atelierul de tratament chimic al țevilor	-întreținerea corespunzătoare a instalației de captare și transport a soluțiilor epuizate; -controlul periodic și eliminarea eventualelor neetanșeități a instalațiilor de transport a soluțiilor epuizate
Zona de uleiire a țevilor – Secția Trăgătorie țevi	-controlul periodic al hidroizolației bazinului de uleiire, a patului de scurgere și întreținerea corespunzătoare a acestuia; -controlul periodic și eliminarea eventualelor neetanșeități -reabilitarea zonelor cu pardoseală deteriorată; -utilizarea instalației de uleiire exterioară în flux continuu a țevilor
Traseul apelor uzate tehnologice	-controlul permanent și întreținerea traseului apelor uzate
Depozitul de carburanți	-controlul permanent și întreținerea platformei betonate din incinta depozitului
Depozitul temporar de țunder uleiios de lângă decantorul orizontal	- întreținerea platformei betonate din jurul depozitului temporar
Rețele de canalizare menajeră subterane	-întreținere corespunzătoare
Depozitarea selectivă a deșeurilor	-spații prevăzute cu platforme betonate

9.4 Alte dotări

Platformele de depozitare, căile de acces, platformele de staționare, pardoselile în spațiile de producție sunt betonate.

Unitatea dispune de:

- depozite împrejmuite și/sau acoperite destinate stocării materialelor auxiliare;
- procesul tehnologic se realizează în spații închise – hale de producție;
- depozitarea substanțelor periculoase în spații închise, special amenajate pentru evitarea poluării solului și a apei;
- platformele intrauzinale betonate sau asfaltate.
- perdea naturală de protecție, din tuia, la limita incintei, pentru atenuarea zgomotelor.

CONDIȚIE: se va întreține în permanență integritatea perdelei verzi.

10. CONCENTRAȚII DE POLUANȚI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL ÎNCONJURĂTOR, NIVEL DE ZGOMOT

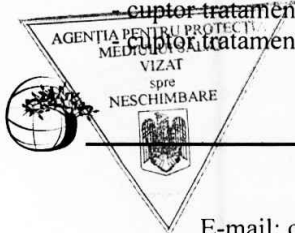
10.1. Aer

10.1.1. Emisii din surse dirijate

10.1.1.1. În desfășurarea activității autorizate, titularul va respecta următoarele valori limită de emisie stabilite pe baza celor mai bune tehnici disponibile, caracteristicilor tehnice ale instalației și condițiilor locale de mediu.

A. Emisiile de noxe rezultate în urma desfășurării proceselor de tratament termic la:

- cuptorul cu vatră rotativă – laminorul continuu;
- cuptor intermediar tratament termic – laminorul continuu;
- cuptor de preîncălzire – linia de ajustaj I;
- cuptor tratament termic austenizare – secția Filetaj (OCTG);
- cuptor tratament termic revenire – secția Filetaj (OCTG);
- cuptor tratament termic BAF1 – secția Trăgătorie;
- cuptor tratament termic BAF2 – secția Trăgătorie;
- cuptor tratament termic BAF3 – hala Boiler Line;
- cuptor tratament termic BAF4 – hala Boiler Line.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Indicatorul	Valori limită de emisie cf. BAT/BREF* (mg/Nmc)
pulberi	20
oxizi de sulf (SO ₂)	100
oxizi de azot (NO ₂)	400

B. Emisiile de noxe rezultate în urma procesului de decapare la:

- sistem de exhaustare – zona decapare Trăgătorie;
- sistem de exhaustare – zona cosmetizare Trăgătorie;

Indicatorul	Valori limită de emisie cf. BAT/BREF* (mg/Nmc)
oxizi de sulf (SO ₂)	20

C. Emisiile cu conținut de pulberi:

- de la laminorul continuu nu vor depăși următoarele valori limită:

Indicatorul	Valori limită de emisie cf. BAT/BREF* (mg/Nmc)
pulberi	20

- de la *instalațiile de lăcuire* din hala Boiler Line, OCTG Premium Line și hala Accesorii nu vor depăși următoarele valori limită:

Indicatorul	Valori limită de emisie cf. BAT/BREF* (mg/Nmc)
pulberi	5

- de la *instalația de sablare* (secția Ajustaj) nu vor depăși valoarea limită de 50 mg/mc pentru un debit masic ≥ 0.5 kg/mc:

Indicatorul	Valori limită de emisie cf. Ord. 462/1993 (mg/Nmc)
pulberi	50

D. Emisii gazoase de solvenți organici

Emisiile de solvenți de la finisarea țevilor prin lăcuire sunt reglementate de Legea nr. 278/2013, regăsindu-se în Anexa 7, partea a 2-a, pct. 8 “Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, țesăturilor, filmului și hârtiei.”

- emisiile de compuși organici volatili la evacuare după instalația de filtrare cu cărbune activ din instalațiile: de vopsire KOHNE aferentă secției Ajustaj; de lăcuire/uscare Dopless, cabina nr. 1 și 3 – hala OCTG Premium line; de vopsire a mufelor (1.5 Dopless) – hala Mufe și instalația de vopsire accesorii – hala Accesorii, *trebuie să respecte valorile limită de emisie în gaze reziduale și valorile limită pentru emisiile fugitive:*

Valoare prag pentru consumul de solvenți organici cu conținut de COV (t/an)	Punct de emisie	Valoarea limită de emisie conform Legii 278/2013 (mg C/Nmc)	Valoarea emisiilor fugitive de COV (procent din cantitatea de solvent utilizat)



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



peste 15 t/an	Tuburi evacuări cabine vopsire	75	20
	Tuburi evacuări tuneluri uscare	50	

- se aplică schema de reducere cu emisie țintă la: instalația de vopsire cu lacuri cu polimerizare în U.V., VENJAKOB din secția filetaj (OCTG), instalația de lăcuire/uscare INTECH din hala OCTG Premium Line, instalația de lăcuire/uscare Dopless, cabina nr. 2 din hala OCTG Premium Line, instalația de vopsire a mufelor Dopless din hala Mufe.

E. Emisiile rezultate la centrala termică:

Indicatorul	Valoarea limita de emisie, cf. Ord. 462/1993 (mg/mc)
Pulberi totale	5
Monoxid de carbon (CO)	100
Oxizi de sulf, exprimați în SO ₂	35
Oxizi de azot, exprimați în NO ₂	350

Valorile limită se raportează la un conținut în oxigen al efluenților gazoși de 3%.

10.1.1.2. Nicio emisie în aer nu trebuie să depășească valoarea limită de emisie stabilită în prezenta autorizație. Nu trebuie să existe alte emisii în aer, semnificative pentru mediu.

10.2. Apa

10.2.1. Ape uzate

Indicatorii de calitate ai apelor uzate evacuate vor respecta limitele impuse prin Autorizația de gospodărirea apelor nr. 331/30.07.2012, emisă de Administrația Națională "Apele Române"-Administrația Bazinală de Apă Someș-Tisa astfel:

10.2.1.1. Ape uzate menajere evacuate în rețeaua municipală de canalizare

Indicator	Limita admisibilă / um
pH	6,5- 8,5
materii în suspensie	350 mg/dmc
CBO5	300 mg O ₂ /dmc
CCOCr	500 mg O ₂ /dmc
substanțe extractibile cu solvenți organici	30 mg/dmc
detergenți sintetici și biodegradabili	25 mg/dmc
azot amoniacal	30 mg/dmc
fosfor total	5,0 mg/dmc

10.2.1.2. Ape uzate tehnologice preepurate care se evacuează în rețeaua municipală de canalizare:

Indicator	Limita admisibilă /um
pH	6,5- 8,5
materii în suspensie	350 mg/dmc
CCOCr	500 mg O ₂ /dmc
substanțe extractibile cu solvenți organici	30 mg/dmc
zinc	1 mg/dmc
nicel	1 mg/dmc

10.2.1.3. Ape tehnologice care nu necesită epurare și ape pluviale evacuate în V. Zalău:

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Indicator	Limita admisibilă /um
pH	6,5- 8,5
materii în suspensie	35 mg/dmc
reziduu filtrat la 105 ⁰ C	2000 mg/dmc
substanțe extractibile cu solvenți organici	20 mg/dmc
CCOCr	125 mg O ₂ /dmc
produse petroliere	5 mg/dmc
fier ionic total	5 mg/dmc
zinc	0,5 mg/dmc

10.2.2. Ape subterane (în puțurile de hidroobservație):

Indicator	Valori de prag /um
amoniu	2,0 mg/l
clor	250 mg/l
sulfați	250 mg O ₂ /l
azotați	50 mg/l
azotiți	0,5 mg/l
plumb	1 mg/l

10.2.3. Nicio emisie în apă nu trebuie să depășească valorile limită de emisie/valorile de prag stabilite în prezenta autorizație. Nu trebuie să existe alte emisii în apă, semnificative pentru mediu.

10.2.4. Operatorul trebuie să ia toate măsurile necesare pentru a preveni sau minimiza emisiile în apă, în special prin structurile subterane.

10.2.5. Nu este permisă evacuarea nici unei substanțe sau materii care poluează mediul în apele de suprafață sau canalele de scurgere a apei pluviale de pe amplasament sau din afara acestuia.

10.3. Sol și subsol

Limitele admise în sol pentru poluanți specifici nu pot să depășească valorile de referință stabilite prin **Ord. MAPPM nr. 756/1997** pentru aprobarea reglementării privind evaluarea poluării mediului, pentru terenuri de folosință mai puțin sensibilă:

Valori de referință pentru soluri mai puțin sensibile (mg/kg s.u.)							
	THP	Cr tot.	Cr ⁶⁺	SO ₄ ²⁻	Cd	Co	Zn
Prag alertă	1000	300	10	5000	5	100	700
Prag interv.	2000	600	20	50000	10	250	1.500

10.4. Emisii de zgomot din activitatea instalației analizate

10.4.1. Surse de poluare:

Sursa semnificativă de zgomot și/sau vibrații	Natura zgomotului sau vibrații
Laminare la cald	Zgomot rezultat de la frecarea și lovirea țagelilor și țevilor din fluxul tehnologic
Ajustaj	Zgomot rezultat de la frecarea și lovirea țevilor din fluxul tehnologic
Trăgătoria la rece	Zgomot rezultat de la frecarea și lovirea țevilor din fluxul tehnologic
Compresoare	Zgomot rezultat de la pistoane
Motoare electrice de mare capacitate	Funcționare curele de transmisie ventilatoare
Depozite de țagle și țevi	Manevrarea țagelilor și țevilor
Turnul de răcire	Răcirea apelor tehnologice
Mijloacele de transport uzinal	Manevra mijloacelor de transport



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



10.4.2 CONDIȚIE: Activitățile de pe amplasament nu trebuie să producă zgomote în afara amplasamentului, în locații sensibile la zgomot, care depășesc condițiile prezentei autorizații.

10.4.3 CONDIȚIE: Valoarea admisă a zgomotului la limita incintei, nu va depăși nivelul de zgomot echivalent continuu de **65 dB(A)**, la valoarea curbei de zgomot **CZ 60 dB**, conform STAS 10009/88- Acustica în construcții- Acustica urbană- limite admisibile ale nivelului de zgomot.

10.4.4 CONDIȚIE: În teritoriile protejate vor fi asigurate și respectate valorile limită ale indicatorilor de zgomot, astfel: în timpul zilei nivelul de presiune acustică continuu echivalent ponderat $A_{(AeqT)}$, măsurat la exteriorul locuinței conform standardului SR ISO 1996/2-08, la 1,5 m înălțime față de sol, nu va depăși **55 dB și curba de zgomot Cz 50**; iar în timpul nopții **45 dB și curba de zgomot Cz 40**, cf. Ord. MS nr. 119/2014 pentru aprobarea Normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației, art. 16, alin. a) și b).

10.4.5 CONDIȚIE: În emisiile de zgomot provenite de la activitățile desfășurate pe amplasament nu trebuie să existe nici un element de zgomot perturbator continuu sau intermitent la nici o locație sensibilă la zgomot.

11. GESTIUNEA DEȘEURILOR

11.1. Deșeuri produse, colectare, stocare temporară

11.1.1 Deșeuri nepericuloase:

Cod deșeu conf. HG 856/2002	Denumire deșeu	Activitatea	Colectare/stocare temporară
07 02 99	Alte deșeuri nespecificate	Activitate de mentenanță	Colectat în containere metalice
08 01 12	Deșeu de lac pe bază de apă	Lăcuire țevi cu mașina de lăcuit Kohne	Colectat în ambalajul lacului (găleți de plastic sau IBC 1000 l) depozitat în depozitul intermediar, valorificat prin firme autorizate
08 03 18	Deșeuri de tonere imprimante	birouri	Colectat în containere metalice
10 02 10	Cruste de țunder	laminare	Colectat în containere metalice, valorificat prin firme autorizate
11 01 10	Nămol de la stația de neutralizare	Provenit din neutralizarea soluțiilor epuizate de la atelierul de tratare chimică a țevilor	Platformă betonată și acoperită
12 01 17	Deșeu de materiale de la sablare	Sablarea țevilor	Se colectează în containere, se valorifică prin firme autorizate
12 01 99	Piatra de polizor uzată	polizare	Se colectează în containere,
15 01 01	Deșeuri de hirtie și carton	Recepție materii prime/ material ambalarea țevilor	Se colectează în containere
15 01 02	Deșeuri materiale plastice	Recepție materii prime/ materiale	Se colectează în containere
15 01 03	Deșeu lemn (paieți deteriorați)	Recepție materii prime/ materiale ambalarea țevilor	Loja specială pentru lemne
16 01 03	Deșeuri de anvelope scoase din uz	Transport, atelier întreținere, atelier reparatii	Platformă betonată

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Cod deșeu conf. HG 856/2002	Denumire deșeu	Activitatea	Colectare/stocare temporară
12 01 01	Șpan de oțel	Filetare țevi și mufe, prelucrări prin așchiere.	Se colectează separat într-un depozit intermediar
17 04 05	Deșeu fier vechi	Atelier reparații, dezmembrări	Se colectează separat într-un depozit intermediar
17 06 04	Vată minerală	Rezultă ocazional din activitățile de reparații sau investiții	Platformă betonată, hală special amenajată (Depozit intern de stocare temporară deșeuri)
17 09 04	Deșeu de sticlă	Rezultă ocazional din activitățile de reparații sau investiții	Platformă betonată, hală special amenajată (fosta forjă)
20 03 01	Deșeu menajer Deșeu amestec (de la aspirare căi de acces)	De pe tot amplasamentul	Colectare în containere, pe platforme betonate,

11.1.2 Deșeuri periculoase:

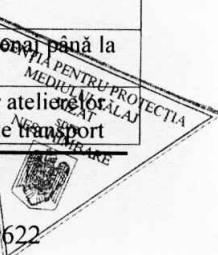
Cod deșeu conf. HG 856/2002	Denumire deșeu	Activitatea	Colectare/stocare temporară
10 02 11*	Țunder uleios	Laminarea țevilor	Se colectează separat în incinta unității, într-un depozit amenajat
12 01 09*	Emulsii și solvenți de ungere fără halogeni	Secție filetaj, atelier reparații	Se colectează în butoaie metalice, cu stocare temporară într-un depozit amenajat;
13 01 13*	Uleiuri hidraulice	Atelier întreținere, atelier reparații	Butoaie, magazia de lubrefianți sau Depozit intern pentru stocare temporară de deșeuri
13 02 05*	Uleiuri uzate de motor	Atelier reparații, atelier întreținere	Butoaie, magazia de lubrefianți sau Depozit intern pentru stocare temporară de deșeuri
13 02 08*	Uleiuri uzate întreținere	Compressoare	Butoaie, magazia de lubrefianți sau Depozit intern pentru stocare temporară de deșeuri
13 02 08*	Ulei uzat de la uleiarea țevilor	Uleiare țevi	Butoaie, magazia de lubrefianți sau Depozit intern pentru stocare temporară de deșeuri
13 05 06*	Uleiuri uzate de compresor, separatoare ulei/apă	Întreținere utilaje	Butoaie, magazia de lubrefianți sau Depozit intern pentru stocare temporară de deșeuri
13 05 07*	Ape uleioase de la separatoare ulei	Preepurare ape uzate	Butoaie, Depozit intern pentru stocare temporară de deșeuri
13 08 02*	Alte emulsii-deșeuri combinate	Întreținere utilaje	Butoaie, Depozit intern pentru stocare temporară de deșeuri
15 01 10*	Ambalaje de substanțe periculoase	Ambalaje de materii prime	Butoaie sau ca atare, magazie Depozit intern pentru stocare temporară de deșeuri
15 02 02*	Echipament uzat, Filtre uzate, material e absorbante uzate	Activitatea curentă	Saci/containere, Depozit intern pentru stocare temporară de deșeuri
16 02 09*	Condensatori cu continut de PCB	Transformatoare electrice	În spațiul special amenajat până la eliminare
16 06 01*	Baterii uzate cu plumb	Atelier întreținere / întreținerea mijloacele de	În incinta magaziiilor atelierelor care dețin mijloace de transport



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Cod deșeu conf. HG 856/2002	Denumire deșeu	Activitatea	Colectare/stocare temporară
		transport intern și extern	acționate electric
17 06 03*	fibre ceramice	Activitatea de întreținere	În saci, Depozit intern pentru stocare temporară de deșuri
17 06 05*	Plăci azbest	Rezultă ocazional din activitățile de reparatii sau investitii	Platformă betonată, hala special amenajata (fosta forjă)

11.2 Deșeuri refolosite:

- nu se reutilizează deșeurile generate în procesul de fabricație în S.C. Silcotub S.A. Zalău.

11.3 Deșeuri valorificate:

Cod deșeu conf. HG 856/2002	Denumire deșeu	Instalația / secția	Valorificare/eliminare
07 02 99	Alte deseuri nespecificate		Se valorifică către fabrici de ciment
08 01 12	Deșeu de lac pe bază de apă	Lăcuire țevi cu mașina de lăcuit Kohne	Valorificat prin firme autorizate
08 03.18	Deșeuri de tonnere imprimante	Activitate administrativă	Se valorifica prin firme autorizate
10 02 10	Cruste de tunder uscat, umed	Filetare, ajustaj	Se valorifică către fabrici de ciment
10 02 11*	Țunder uleios (inclusiv tunder uleios cu conținut de bucăți mici de metal)	Laminarea țevilor Curățarea canalelor colectoare	Stocare temporară în depozitul de reziduuri industriale din Crișeni până la valorificare
11 01 10	Nămol de la stația de neutralizare (șlam de neutralizare)	Provenit din neutralizarea soluțiilor epuizate de la atelierul de tratare chimică a țevilor	Valorificare prin predare la firme autorizate
12 01 09*	Emulsii și solvenți de ungere fără halogeni	Atelier reparații, atelier întreținere	Valorificare prin firme autorizate
12 01 12*	Unsori și vaseline uzate	Secție filetaj, atelier reparații, atelier întreținere	Valorificare prin predare la firme autorizate
12 01 99	Piatra de polizor uzată	polizare	Valorificare prin predare la firme autorizate
13 01 13*	Uleiuri uzate hidraulice	Atelier reparații, atelier întreținere	Valorificare prin firme autorizate
13 02 05*	Uleiuri uzate de motor	Atelier reparații, atelier întreținere	Valorificare prin predare la firme autorizate
13 05 06*	Uleiuri uzate de compresor, separatoare ulei/apă	Compresoare, epurare ape	Valorificare prin predare la firme autorizate
13 05 07*	Ape uleioase de la separatoare ulei	Preepurare apă	Valorificare prin predare la firme autorizate
13 08 02*	Alte emulsii-deșeuri combinate	Rezultate din activitate de mentenanță	Valorificare prin predare la firme autorizate
15 01 01	Deșeuri de hirtie și carton	Secție materii prime/ materiale	Valorificare prin terți
15 01 02 spre NESCHIMBARE	Deșeuri materiale plastice	Recepție materii prime/ materiale	Valorificare prin predare la firme autorizate

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Cod deșeu conf. HG 856/2002	Denumire deșeu	Instalația / secția	Valorificare/eliminare
15 01 03	Deșeuri lemn (paleți deteriorați, distanțiere)	Secție materii prime/ materiale are țevi	Valorificare prin terți
15 01 10*	Ambalaje de substanțe periculoase	Ambalaje de materii prime	Valorificare prin predare la firme autorizate
15 02 02*	Echipamente uzate	Activitatea curentă	Valorificare prin predare la firme autorizate
16 01 03	Anvelope uzate	Transport, atelier întreținere, atelier reparații	Valorificare prin predare la firme autorizate
16 02 09*	Condensatori cu conținut de PCB	Transformatoare curent electric	Eliminate prin firme autorizate
16 06 01*	Baterii uzate cu plumb	Atelier întreținere / întreținerea mijloacele de transport intern și extern	Valorificare prin predare la firme autorizate
12 01 01	Șpan de oțel	Filetare țevi și mufe, prelucrări prin așchiere,	Se reciclează la SC SILCOTUB PL Călărași
17 04 05	Deșeu fier vechi	Atelier reparații, dezmembrări.	Se reciclează la SC SILCOTUB PL Călărași
17 06 03*	Fibre ceramice	Rezultă ocazional din activitățile de reparații sau investiții	Se elimină prin firme autorizate
17 06 04	Vată minerală	Rezultă ocazional din activitățile de reparații sau investiții	Se elimină prin firme autorizate
17 06 05*	Plăci azbest	Rezultă ocazional din activitățile de reparații sau investiții	Se elimină prin firme autorizate
17 09 04	Deșeu de sticlă	Rezultă ocazional din activitățile de reparații sau investiții	Se valorifică prin firme autorizate

11.4 Depozitarea eliminate:

Cod	Denumire deșeu	Proveniența secția	Destinația
20 03 01	Deșeu menajer Deșeu amestec (de la aspirare căi de acces)	Intreaga unitate	-colectare în containere, pe platforma betonată, depozitare la depozitul de deșeuri orășenesc
11 01 10	Nămol de la stația de neutralizare (șlam de neutralizare)	Provenit din neutralizarea soluțiilor epuizate de la atelierul de tratare chimică a țevelor	-eliminat prin firme autorizate

11.5 CONDIȚIE: Este interzisă depozitarea definitivă a oricărui tip de deșeu pe amplasament.

11.6 CONDIȚIE: Titularul activității are obligația evitării producerii deșeurilor, în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în cazul de imposibilitate tehnică și economică, neutralizarea și eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului.

11.7 CONDIȚIE: Titularul va respecta prevederile HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, modificată cu HG 210/2007.

11.8 CONDIȚIE: Eliminarea sau recuperarea deșeurilor trebuie să se desfășoare așa cum s-a precizat la punctul 11.2, 11.3 al prezentei autorizații și în conformitate cu legislația națională.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



11.9 CONDIȚIE: Nu trebuie eliminate/recuperate alte deșeuri nici pe amplasament, nici în afara amplasamentului fără a informa în prealabil autoritatea competentă pentru protecția mediului și fără acordul scris al acesteia.

11.10. CONDIȚIE: Gestionarea tuturor categoriilor de deșeuri se va realiza cu respectarea strictă a Legii nr 211/2011 privind regimul deșeurilor. Deșeurile vor fi colectate și depozitate temporar pe tipuri și categorii, fără a se amesteca.

11.11. CONDIȚIE: Deșeurile industriale recuperabile: hârtie, ambalaje PET, metale uzate, uleiuri uzate, baterii – vor fi colectate separat și valorificate în conformitate cu legislația în vigoare:

- **Legea 211/2011** privind regimul deșeurilor;
- **HG 856/2002** privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, modificată prin **HG 210/2007**;

- **HG. 170/2004** privind gestionarea anvelopelor uzate;

- **Legea nr. 249** privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje;

- **Ord. 794/2012** privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri din ambalaje;

- **OUG 196/2005** privind Fondul pentru mediu, aprobată prin **Legea nr. 105/2006** completată și modificată prin **OG 25/2008**, **OUG 37/2008** și **Ordonanța 15/2010** aprobată prin **Legea 167/2010**, **OUG 115/2010** cu modificările și completările ulterioare;

- **Ord. nr. 549/2006** privind aprobarea modelului și conținutului formularului "Declarație privind obligațiile la Fondul pentru Mediu" și a instrucțiunilor de completare și depunere a acestuia, modificată cu **Ordinul 1477/2010**;

- **Ord. nr. 578/2006** al MMGA pentru aprobarea Metodologiei de calcul al contribuțiilor și taxelor datorate la Fondul pentru mediu, modificat și completat cu **Ord. nr. 1607/2008**, **Ord. nr. 1648/2009** și **Ord. 1032/2011**;

- **HG 235/2007** privind gestionarea uleiurilor uzate;

- **HG 1132/2008** privind regimul bateriilor și acumulatorilor și al deșeurilor de baterii și acumulatori, modificată prin **HG 1079/2011**.

- **HG nr. 1061/2008** privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României;

- **HG 124/2003** privind prevenirea, reducerea și controlul poluării mediului cu azbest, modificată cu **HG 734/2006** și **HG nr. 210/2007**.

11.12 CONDIȚIE: În conformitate cu H.G.124/2003 privind prevenirea, reducerea și controlul poluării mediului cu azbest, modificată cu H.G. 734/2006 și HG 210/2007, începând cu data de 1 ianuarie 2007 se interzic toate activitățile de comercializare și de utilizare a azbestului și a produselor care conțin azbest, cu precizarea din H.G. 734/2006, art.13 „Produsele care conțin azbest și care au fost instalate sau se aflau în funcțiune înainte de data de 1 ianuarie 2005 pot fi utilizate până la încheierea ciclului de viață al acestora.” Materialele de construcție cu conținut de azbest vor fi eliminate în conformitate cu prevederile Ord. MMGA 95/2005 cu modificările ulterioare, privind stabilirea criteriilor de acceptare și procedurilor preliminare de acceptare a deșeurilor la depozitare și lista națională de deșeuri acceptate în fiecare clasă de depozit de deșeuri.

11.13 CONDIȚIE: Deșeurile transferate în afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare trebuie transportate doar de o societate autorizată pentru astfel de activități cu deșeuri. Deșeurile trebuie transportate în conformitate cu prevederile HG 1061/2008 *privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României*, doar de la amplasamentul activității la amplasamentul de recuperare/eliminare fără a afecta în sens negativ mediul prin mirosuri dezagreabile sau prin împrăștiere sau abandonare a acestora.

11.14 CONDIȚIE: Titularul autorizației trebuie să se asigure că deșeurile transferate către o altă persoană sunt ambalate, identificate și inscripționate în conformitate cu standardele naționale, europene și cu oricare standarde în vigoare privind astfel de etichetare. Până la colectare, recuperare sau eliminare, toate deșeurile trebuie depozitate în zone desemnate, protejate corespunzător împotriva dispersiei în mediu. Deșeurile trebuie clar identificate, inscripționate și separate corespunzător.

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

12. INTERVENȚIA RAPIDĂ/ PREVENIRE ȘI MANAGEMENTUL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ, SIGURANȚA INSTALAȚIEI

12.1. Incadrarea societății conform HG 804/2007

12.1.1. Titularul utilizează în cadrul proceselor de fabricație substanțe chimice periculoase (nominalizate la capitolul de materii prime și auxiliare) dar prin cantitățile prezente în acest moment nu intră sub incidența **HG 804/2007** cu modificările ulterioare privind controlul activităților care prezintă pericole de accidente în care sunt implicate substanțe periculoase.

12.2. Program de revizii și reparații a utilajelor și instalațiilor din dotare

12.2.1. Titularul de activitate deține **Programul anual de revizii și reparații** pentru utilajele și instalațiile din dotarea societății, contribuind în acest fel la reducerea riscului apariției unor situații neprevăzute, cu consecințe grave asupra mediului înconjurător.

12.3. Plan operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență

12.3.1. Titularul deține **Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență**. El trebuie să fie disponibil pe amplasament în orice moment pentru inspecție de către personalul cu drept de control al autorităților de specialitate.

12.3.2. Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență trebuie să fie revizuit și actualizat după cum este necesar în funcție de modificările legislative sau modificările de personal.

12.3.3. **Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență** tratează pericolele de pe amplasament, în special în legătură cu prevenirea accidentelor cu un posibil impact asupra mediului.

12.3.4. Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență trebuie să includă prevederi pentru minimizarea efectelor asupra mediului apărute în urma oricărei situații de urgență.

12.3.5. Titularul trebuie să **asigure mijloacele materiale necesare** în caz de poluări accidentale și să acționeze în conformitate cu prevederile planului mai sus menționat.

13. MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII

Conform prevederilor OUG 195/2005 privind protecția mediului, aprobată prin Legea 256/2006 modificată prin OUG 114/2007 și a Legii 278/2013, **titularul are următoarele obligații:**

- să realizeze monitorizarea nivelului emisiilor de poluați în mediu, precum și controlul calității factorilor de mediu, prin analize efectuate de personal calificat în laboratorul din dotare sau în laboratoarele terțe, cu echipamente de prelevare și analiză adecvate, descrise în standardele de prelevare și metodele de analiză specificate;
- să raporteze autorităților de mediu rezultatele monitorizării, în forma adecvată, stabilită prin prezenta autorizație.

13.1. Aer

13.1.1. Emisii

13.1.1.1. Emisii din surse dirijate

Puncte de prelevare emisii: coșurile de dispersie.

A. Emisiile de noxe rezultate în urma desfășurării proceselor de tratament termic la:

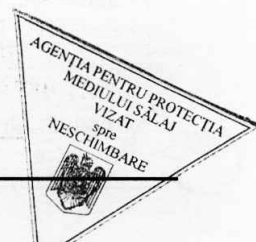
- cuptorul cu vatră rotativă – laminorul continuu;
- cuptor intermediar tratament termic – laminorul continuu;
- cuptor de preîncălzire – linia de ajustaj I;
- cuptor tratament termic austenizare – secția Filetaj (OCTG);
- cuptor tratament termic revenire – secția Filetaj (OCTG);
- cuptor tratament termic BAF1 – secția Trăgătorie;
- cuptor tratament termic BAF2 – secția Trăgătorie;
- cuptor tratament termic BAF3 – hala Boiler Line;
- cuptor tratament termic BAF4 – hala Boiler Line.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Indicatorul	Frecvența de monitorizare
pulberi	anual
oxizi de sulf (SO ₂)	
oxizi de azot (NO ₂),	

B. Emisiile de noxe rezultate în urma desfășurării proceselor tehnologice la: baia de decapare – trăgătoria de țevi; Baia de decapare din zona de cosmetizare –trăgătoria de țevi

Indicatorul	Frecvența de monitorizare
oxizi de sulf (SO ₂)	anual

C. Emisiile de pulberi rezultate în urma:
- laminării continue:

Indicatorul	Frecvența de monitorizare
pulberi	anual

- lăcuirii țevilor în hala Boiler Line, OCTG Premium Line și hala Accesorii:

Indicatorul	Frecvența de monitorizare
pulberi	anual

-procesului de sablare:

Indicatorul	Frecvența de monitorizare
pulberi, pentru un debit masic $\geq 0,5\text{kg/h}$	anual sau la data desfășurării sablării

D. Emisii de solvenți COV

- se vor realiza măsurători ale emisiilor de COV de la finisarea țevilor prin lăcuire la:

Sursa de emisie	Indicatorul	Frecvența de monitorizare
Cabina vopsire Kohne – secția Ajustaj	COV	Anual și la orice solicitare – în condiții normale de funcționare, cf. Anexei 7 partea a 2-a din Legea 278/2013
Tunel uscare Kohne – secția Ajustaj		
Cabina de lăcuire INTECH – hala OCTG Premium Line		
Cabina de uscare INTECH – hala OCTG Premium Line		
Instalația de vopsit capete de țevă (ZIN + BOX) – hala OCTG Premium Line		
Instalația de lăcuire/uscare		

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Dopless, cabina nr. 1 și 3 – hala OCTG Premium Line		
Cabina de vopsire – hala Accesorii		

- se va realiza schema de reducere pentru determinarea emisiilor de COV din următoarele instalații: instalația de vopsire cu lacuri cu polimerizare în U.V., VENJAKOB din secția filetaj (OCTG), instalația de lăcuire/uscare INTECH din hala OCTG Premium Line, instalația de lăcuire/uscare Dopless, cabina nr. 2 din hala OCTG Premium Line.

Notă: Emisiile în aer vor fi monitorizate înainte de revizia tehnică anuală.

13.2. Apa

13.2.1. Ape uzate menajere evacuate în rețeaua de canalizare a orașului

Titularul are obligația monitorizării evacuărilor de ape menajere conform cerințelor de mai jos:

Loc prelevare / Codificare	Indicatorul	Frecvența de monitorizare
1. Evacuare ape menajere + ape industriale epurate: AR1 (laminor continu)	pH	semestrial
	materii în suspensie	
CCOCr		
2. Evacuare ape menajere (sector Poarta 2): AR2	substanțe extractibile cu solvenți organici	
	detergenți sintetici și biodegradabili	
	azot amoniacal	
	fosfor total	
	CBO5	

13.2.2. Ape tehnologice preepurate evacuate în rețeaua municipală de canalizare

Titularul are obligația monitorizării evacuărilor de ape tehnologice preepurate conform cerințelor de mai jos:

Loc prelevare / Codificare	Indicatorul	Frecvența de monitorizare
Evacuare stație de neutralizare ape industriale epurate – AR3	pH	semestrial
	materii în suspensie	
	CCOCr	
	substanțe extractibile cu solvenți organici	
	zinc	
	nichel	

13.2.3. Ape tehnologice care nu necesită epurare și ape pluviale evacuate în V. Zalău

Titularul are obligația monitorizării evacuărilor apelor tehnologice care nu necesită epurare și a apelor pluviale conform cerințelor de mai jos:

Loc prelevare / Codificare*	Indicatorul	Frecvența de monitorizare
1. Evacuare ape pluviale (cantină) – AP1	pH	semestrial
	materii în suspensie	
2. Evacuare ape epurate în Gospodăria de apă – AP2	reziduu filtrat la 105 ⁰ C	
	substanțe extractibile cu solvenți organici	
3. Evacuare ape pluviale (sectorul Poarta 2) – AP3	CCOCr	
	produse petroliere	

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



Loc prelevare / Codificare*	Indicatorul	Frecvența de monitorizare
4. Evacuare ape pluviale (Boiler Line) – AP4	fier ionic total	
	zinc	

13.2.4. Ape subterane

Titularul are obligația monitorizării apelor subterane conform cerințelor de mai jos:

Punct de prelevare probe	Parametru	Frecvența de monitorizare
- 1 foraj lângă bazinul decantor din apropierea Gospodăriei de apă	plumb	semestrial
	cloruri	
	sulfati	
	amoniu	
	nitriți	
	nitrați	

13.3. Sol:

Punct de prelevare probe/ la adâncimea de 30 cm	Frecvența de monitorizare	Nr. de probe	Indicator	Metoda de analiză
zona depozitului temporar de țunder uleios în apropierea Gospodăriei de apă	anual	1 probă	pH	conform standardelor în vigoare
zona bazinul decantor din apropierea Gospodăriei de apă			T. H. P.	
			cadmiu	
zona depozitului de țagle		1 probă	cobalt	
			zinc	
1 probă		crom total		
		crom hexavalent		
		fier		

13.4. Deșuri

13.4.1. Deșuri tehnologice

13.4.1.1. Titularul are obligația întocmirii unui registru complet cu aspecte și probleme legate de operațiunile și practicile de management al deșeurilor de pe amplasament, care trebuie pus la dispoziția persoanelor autorizate ale autorității competente pentru protecția mediului și ale autorității cu atribuții de control. Acest registru trebuie să conțină minimum detalii cu privire la:

- cantitățile și codurile deșeurilor generate;
- numele transportatorului deșeurilor și detaliile de atestare și de autorizare ale acestuia;
- confirmarea scrisă privind acceptarea și eliminarea/recuperarea oricăror transporturi de deșuri periculoase în afara amplasamentului;
- detalii privind expedițiile respinse;
- detalii privind orice amestecare a deșeurilor.

13.4.1.2. Monitorizarea deșeurilor se va realiza lunar, pe tipuri de deșuri generate, în conformitate cu prevederile HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșuri, inclusiv deșeurile periculoase.

13.4.2. Deșuri de ambalaje:

Gestiunea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje se va realiza în conformitate cu prevederile Legii nr. 249/2015. Raportarea datelor referitoare la ambalaje și deșuri de ambalaje, către

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

autoritățile competente pentru protecția mediului se va realiza în conformitate cu Ord. MMGA 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitor la ambalaje și deșeuri de ambalaje.

13.5. Zgomot

Punct de măsurare	Frecvență de monitorizare
TUB -Z -1 : zona încărcare deșeu țevă	Anual și la orice solicitare
TUB -Z -2 : zona depozit țevi finite	Anual și la orice solicitare

NOTA:

1) Monitorizarea se va efectua în condiții de funcționare normală a instalațiilor, respectiv în momentul executării operațiilor de depozitare: încărcare/descărcare.

13.6. Mirosuri

Activitatea nefiind generatoare de miros, prin prezenta autorizare nu se impun condiții de monitorizare.

13.7. Alte monitorizări

13.7.1 Titularul are obligația să monitorizeze parametrii tehnologici specifici fiecărui flux tehnologic și să mențină înregistrări corespunzătoare.

13.7.2 Monitorizarea consumurilor de solvenți cu conținut de COV.

S.C. Silcotub S.A. va întocmi, conform Legii nr. 278/2013 și Ord. 859/2005, bilanțul de solvenți aferent anului anterior, iar pe baza acestuia Planul de gestionare a solvenților organici cu conținut de compuși organici volatili și schema de reducere a emisiilor de compuși organici volatili pentru a se determina valoarea totală a emisiilor de compuși organici volatili și valoarea țintă pentru emisii.

- planul de reducere a emisiilor prevede o diminuare a conținutului mediu de solvenți organici din cantitatea totală utilizată și/sau o creștere a eficienței utilizării substanțelor solide, în vederea realizării unei reduceri a emisiilor totale de compuși organici volatili provenite din instalație la o valoare numită valoare țintă de emisie, ce reprezintă un anumit procent din valoarea emisiilor de compuși organici volatili aferentă valorii de referință.

- **Plan de reducere a emisiilor:** Sunt respectate prevederile Legii nr. 278/2013, art.59, alin.(1), pct.b): „Operatorul are obligația să aplice măsurile necesare prin care să se asigure că instalația este conformă cu una dintre următoarele condiții – aplică o schemă de reducere a emisiilor de compuși organici volatili prevăzută în anexa nr. 7 partea a 5-a, cu condiția să atingă o reducere a emisiilor echivalentă cu cea pe care ar realiza-o aplicând valorile-limită de emisie în gaze reziduale și valorile limită pentru emisiile fugitive sau valorile limită pentru emisiile totale”:

- cantitatea totală de solvenți utilizați în fluxul tehnologic se elimină în mod necontrolat în procent de 100 % ca emisie fugitivă. Emisia totală de COV-uri este **$F= 27,72$ t/anul 2013**;

- conform Schemei de reducere a emisiilor de compuși organici volatili, întocmită de titular **conformitatea este îndeplinită** dacă **emisia efectivă de COV** determinată cu ajutorul planului de gestionare a solvenților **este mai mică sau egală cu valoarea țintă de emisie:**

Emisia efectivă de COV - to/an -	Valoarea țintă de emisie - to/an -
<u>33,16 t/an</u>	<u>42,4 t/an</u>

$33,16 < 42,4 \Rightarrow$ Conformitatea este îndeplinită.

Obiectiv **conform** prevederilor Legii nr. 278/2013.

13.8. Date privind monitorizarea

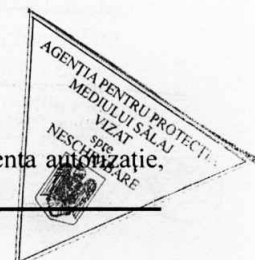
13.8.1. Monitorizarea fiecărei emisii trebuie realizată așa cum s-a precizat în prezenta autorizare, respectând condițiile generale prevăzute de standardele de metodă.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



13.8.2. Prelevarea și analiza probelor privind monitorizarea factorilor de mediu se va realiza de către laboratoare acreditate și/sau prin automonitorizare, prin metode de analiză conform standardelor de metodă, cu respectarea EN 15259/2007 pentru emisiile gazoase.

13.8.3. Automonitorizarea se va efectua utilizând proceduri de analiză standardizate validate, cu aparatură verificată metrologic. Verificarea metrologică se va face de firme atestate, la intervalele solicitate de acestea.

13.8.4. Rezultatele analizelor se vor verifica, cel puțin o dată pe an, prin măsurători paralele efectuate de laboratoare acreditate.

13.8.5. Echipamentele de monitorizare și analiză trebuie exploatate și întreținute conform cărții tehnice a acestora, astfel încât monitorizarea să reflecte cu precizie emisiile sau evacuările.

13.8.6. Titularul de activitate trebuie să înregistreze într-un registrul special punctele de prelevare a probelor, analizele, măsurătorile, metodele de determinare, condițiile de prelevare, condițiile atmosferice în care se face prelevarea, rezultatul măsurătorilor și date privind eroarea de măsurare și incertitudinea măsurătorilor.

13.8.7. Titularul are obligația de a înregistra și arhiva buletinele de analiză emise de terți.

13.8.8. Toate măsurătorile trebuie înregistrate, prelucrate și prezentate într-o formă adecvată pentru a permite autorităților competente pentru protecția mediului să verifice conformitatea cu condițiile de funcționare autorizate și valorile limită de emisie stabilite.

13.8.9. Pentru determinările de emisii gazoase, în toate cazurile rezultatele măsurătorilor vor fi recalulate pentru condiții standard 273 K, 101,3 kPa.

13.8.10. Monitorizarea emisiilor și imisiilor se va realiza în așa fel încât valorile determinate să poată fi comparate cu valorile limită impuse prin prezenta autorizație.

13.8.11. Frecvența, metodele și scopul monitorizării, prelevării și analizelor, așa cum sunt prevăzute în prezenta autorizație, pot fi modificate doar cu acordul scris al agenției.

13.8.12. Un raport privind rezultatele monitorizării, în formatul recomandat de standardul SR EN 15259-2008 pentru emisiile gazoase, trebuie depus la autoritatea competentă pentru protecția mediului cu ocazia întocmirii Raportului anual de mediu.

14. RAPORTĂRI LA UNITATEA TERITORIALĂ PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ȘI PERIODICITATEA ACESTORA

14.1. Date generale

14.1.1 Titularul va transmite Agenției pentru Protecția Mediului Sălaj, raportările solicitate la datele stabilite.

14.1.2. Formatul tuturor registrelor cerute de prezenta autorizație trebuie să asigure înregistrarea tuturor datelor specifice necesare raportării rezultatului monitorizării. Registrele trebuie păstrate pe amplasament pe toată perioada funcționării instalației și trebuie să fie disponibile pentru inspecție de către personalul cu drept de control al autorităților de specialitate, în orice moment.

14.1.3. Frecvența și scopul raportărilor prevăzute în autorizație pot fi schimbate, amendate numai printr-un accept scris al Agenției pentru Protecția Mediului Sălaj.

14.1.4. Titularul autorizației trebuie să înregistreze toate incidentele/accidentele care afectează exploatarea normală a activității și care pot crea un risc de mediu. Această înregistrare trebuie să includă detalii privind natura, extinderea și impactul incidentului/accidentului, precum și circumstanțele care au dat naștere incidentului/accidentului. Înregistrarea trebuie să includă toate măsurile corective luate asupra mediului și evitarea reparației incidentului/accidentului. După notificarea incidentului/accidentului, titularul trebuie să depună la sediile: Agenției pentru Protecția Mediului Sălaj și Garda Națională de Mediu Comisariatul Județean Sălaj, raportul privind incidentul/accidentul.

14.1.5. Titularul autorizației trebuie să înregistreze toate reclamațiile legate de exploatarea activității. Fiecare astfel de înregistrare trebuie să ofere detalii privind data și ora reclamației, numele reclamantului și informații cu privire la natura reclamației, măsura luată în cazul fiecărei reclamații. Titularul autorizației trebuie să depună un raport la Agenția pentru Protecția Mediului Sălaj și Garda Națională de Mediu Comisariatul Județean Sălaj în luna următoare primirii

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

reclamației, oferind detalii despre orice reclamație care apare. Un rezumat privind numărul și natura reclamațiilor primite trebuie inclus în Raportul anual de mediu.

14.1.6. Toate rapoartele trebuie certificate ca fiind precise și reprezentative de către managerul agentului economic titular al autorizației sau de către altă persoană desemnată de managerul instalației.

14.2. Raportarea datelor de monitorizare

14.2.1. Titularul va raporta anual datele de monitorizare la Agenția pentru Protecția Mediului Sălaj și la Primăria Zalău, jud. Sălaj.

14.2.2. Raportarea se va realiza cu respectarea standardului SR EN 15259/2008 pentru emisiile gazoase și va cuprinde cel puțin următoarele:

- date privind operatorul: nume, sediu;
- date privind instalația la care se efectuează monitorizarea (pentru fiecare instalație monitorizată):

- numele instalației;
- locația instalației;
- sursa de emisie;
- condiții de operare a instalației în timpul efectuării măsurătorii;
- instalații de reținere a poluanților (dacă există) și starea acestora în momentul măsurătorii;

- pentru fiecare poluant monitorizat:

- tipul poluantului;
- felul măsurătorii: continuu, momentan;
- cine a efectuat prelevare și măsurarea;
- metoda de măsurare utilizată – descriere conceptuală;
- condiții de prelevare: locul prelevării, condiții meteorologice; metoda de prelevare; etc.
- aparatura de măsurare utilizată (cu referire la avizarea metrologică);
- rezultatul măsurătorii: valori măsurate, eroarea/incertitudinea de măsurare, valori prelucrate (formula, programul utilizat), comparație cu CMA și VLE conform cap. 10.

14.2.3. Datele de raportare cuprinse la pct. 14.2.2. vor fi solicitate de titular, terților cu care se contractează monitorizarea.

14.3. CONTRIBUȚIA LA REGISTRUL EUROPEAN AL POLUANȚILOR EMISI ȘI TRANSFERAȚI (E-PRTR)

14.3.1. Titularul activității are obligația de a raporta la APM Sălaj, conform Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE adoptat prin HG 140/2008, cantitățile anuale, împreună cu precizarea că informația se bazează pe măsurători, calcule sau estimări a următoarelor:

a) emisiile în aer, apă sau sol, a oricărui poluant specificat în Anexa II Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 pentru care valoarea de prag corespunzătoare din Anexa II este depășită;

b) transferurile în afara amplasamentului de deșeuri periculoase care depășesc 2 tone/an sau de deșeuri nepericuloase care depășesc 2000 tone/an, pentru orice operație de valorificare sau eliminare, cu excepția celor menționate în Registru poluanților și pentru transferurile transfrontieră de deșeuri periculoase.

14.3.2. Titularul trebuie să colecteze informațiile necesare cu o frecvență adecvată pentru a stabili care dintre emisiile și transferurile în afara amplasamentului fac obiectul cerințelor de raportare în conformitate cu prevederile paragrafului 1.

14.3.3. La pregătirea raportului, titularul trebuie să utilizeze cele mai bune informații disponibile care pot include date de monitorizare, factori de emisie, ecuații de bilanț de masă, monitorizarea



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



indirectă sau alte tipuri de calcule, raționamente tehnice și alte metode în conformitate cu Art. 9 (1) din *Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006* și în concordanță cu metodologiile internaționale aprobate, unde acestea sunt disponibile.

14.3.4. Titularul trebuie să asigure calitatea informațiilor prezentate în raportul transmis autorității de mediu.

14.3.5. Titularul trebuie să păstreze și să pună la dispoziția autorităților competente ale Statelor Membre înregistrările datelor din care au rezultat informațiile raportate, pe o perioadă de 5 ani începând cu sfârșitul anului de raportare în cauză. Aceste înregistrări trebuie de asemenea să descrie metodologia utilizată pentru colectarea datelor.

14.3.6. Poluanții specifici activității desfășurate de titular, încadrate în Anexa 1 a Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați, la activitățile: **2(c) i - producția și prelucrarea metalelor – laminoare la cald cu o capacitate de 20 t oțel brut/oră și 2 (f) - instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materii plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice la care volumul total al cuvelor de tratare este egal cu 30 m³, care trebuie raportați în cazul în care valorile prag sunt depășite:**

Numarul CAS	Poluanți/substanțe	Aer (Kg/an)	Apa (Kg/an)	Sol (Kg/an)
	NO _x ca NO ₂	100.000		
630-08-0	CO	500.000		
	SO _x ca SO ₂	150.000		
7440-47-3	Cr și compușii săi	100	50	50
7440-02-0	Ni și compușii săi	50	20	
7440-43-9	Cd și compușii săi			5
	Carbon organic total TOC		50.000	
	Hidrocarburi aromate policiclice (PAH-uri)	50	5	
7440-66-6	Zn și compușii săi	200	100	100
7440-39-2	As și compușii săi	20	5	
	Fosfor total		5.000	
	Azot total		50.000	

14.3.7. Datele de emisie măsurate, calculate sau estimate, transferurile de deșeuri în afara amplasamentului, se raportează de către titularul activității respectând formatul din anexa A III a Regulamentului (CE) nr.166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați, împreună cu celelalte informații solicitate prin aceasta.

14.3.8 Titularul va calcula emisiile pentru toți poluanții menționați în tabelul de la pct-ul 14.3.6. și va transmite la APM Sălaj datele în formatul cerut de aceasta.

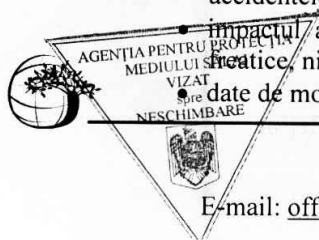
14.4. Raportul Anual de Mediu

14.4.1. Raportul anual de mediu (RAM) va cuprinde date privind:

- activitatea de producție în anul încheiat: producția obținută, modul de utilizare a materiilor prime, a materiilor auxiliare și a utilităților (consumuri specifice, eficiența energetică);
- sistemul de management de mediu și modul de implementare a politicii de prevenire a accidentelor generate de substanțele periculoase;

• impactul activității asupra mediului: poluarea aerului, apei, solului, subsolului, pânzei freatice, nivelul zgomotului (date de monitorizare sau estimate);

• date de monitorizare a emisiilor pe factori de mediu;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

- raportarea E-PRTR;
- plan operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență;
- sesizări și reclamații din partea publicului și modul de rezolvare a acestora.

14.4.2. Raportului anual de mediu (RAM) va fi transmis la APM Sălaj.

14.5. Raportare conformare emisii COV din solvenți

14.5.1. **CONDITIE:** Până în data de **31 martie** a fiecărui an, S.C. Silcotub S.A. va întocmi, conform Legii 278/2013 și Ord. 859/2005, bilanțul de solvenți aferent anului anterior, iar pe baza acestuia Planul de gestionare a solvenților organici cu conținut de compuși organici volatili și schema de reducere a emisiilor de COV pe care-l va raporta la APM Sălaj.

14.6. Alte raportări

Titularul activității va transmite la APM Sălaj:

- inventarul emisiilor de poluanți atmosferici, conform Chestionarului-Declarație, transmis de APM Sălaj;

-gestiunea deșeurilor și ambalajelor.

14.7. Mod de raportare

Frecvența raportărilor este următoarea:

Raportările	Frecvența raportărilor	Data limită a raportării
Raportul anual de mediu (RAM)	anual	31 martie
Raportul pentru Registrul European al Poluanților Emiși și Transferați (E-PRTR), cf. HG 140/2008	anual	30 aprilie n+1 pentru anul n
Raportare privind emisii COV din solvenți	anual	31 martie
Reclamații (când ele există)	permanent	Imediat ce se înregistrează
Raportarea incidentelor semnificative	permanent	Imediat ce se produc
Alte raportări: inventarul emisiilor, gestiunea deșeurilor și ambalajelor,	Ocazional sau conform prevederilor legislative: HG 856/2002, HG 621/2005, cu modificările ulterioare	Conform solicitării autorității competente pentru protecția mediului
Alte raportări	ocazional	Conform solicitării autorității competente pentru protecția mediului

15. OBLIGAȚIILE TITULARULUI ACTIVITĂȚII

15.1. Obligațiile de bază ale titularului activității/operatorului privind exploatarea instalației, conform art. 34, din Ordinul 818/ 2003 modificat și completat cu Ordinul nr. 1158/2005 și Ord. Nr. 3970/2012 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, sunt următoarele:

- luarea tuturor măsurilor de prevenire eficientă a poluării în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile;
- luarea măsurilor care să asigure că nicio poluare importantă nu va fi cauzată;
- evitarea producerii de deșeuri și în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în caz de imposibilitate tehnică și economică, luarea măsurilor pentru neutralizarea și eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului;
- utilizarea eficientă a energiei;
- luarea măsurilor necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor acestora;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



- luarea măsurilor necesare, în cazul încetării definitive a activităților, pentru evitarea oricărui risc de poluare și pentru aducerea amplasamentului și a zonelor afectate într-o stare care să permită reutilizarea acestora.

15.2. Orice modificare față de datele înscrise în documentația depusă de titularul de activitate la solicitarea autorizației integrate, trebuie notificată autorității competente de protecția mediului, în scris:

- modificări privind numele sub care societatea este înregistrată la Registrul Comerțului, adresa sediului social al operatorului;
- modificări privind deținătorul instalației;
- măsuri luate privind intrarea în proces de lichidare.

15.3. Titularul activității/operatorul este obligat să respecte condițiile din autorizația integrată de mediu în desfășurarea activității din instalație.

15.4. Nu se va realiza nici o modificare a instalației sau a modului de exploatare a acesteia fără notificarea din timp a Agenției pentru Protecția Mediului Sălaj.

15.5. Este interzisă desfășurarea oricărei activități sau realizarea proiectului, care ar rezulta în urma modificărilor care fac obiectul notificării titularului până la adoptarea unei decizii de către autoritatea competentă.

14.6. Este obligatorie solicitarea și obținerea acordului de mediu pentru proiecte publice ori private sau pentru modificarea ori extinderea activităților existente, care pot avea impact semnificativ asupra mediului.

15.7. În cazul oricărei situații de mai jos trebuie trimisă o notificare scrisă Agenției pentru Protecția Mediului Sălaj și Gărzii Naționale de Mediu - Comisariatul Județean Sălaj:

- încetarea funcționării permanente a oricărei părți sau a întregii instalații autorizate;
- încetarea funcționării oricărei părți sau a întregii instalații autorizate pentru o perioadă care poate depăși un an;
- reluarea exploatării oricărei părți sau a întregii instalații autorizate după oprire.

15.8. Titularul activității/operatorul este obligat să raporteze cu regularitate la autoritatea competentă pentru protecția mediului, datele cuprinse la capitolul 14 al prezentei autorizații, rezultatele monitorizării emisiilor și în termenul cel mai scurt, despre orice incident sau accident care afectează semnificativ mediu.

15.9. Titularul activității trebuie să notifice Agenția pentru Protecția Mediului Sălaj și Garda Națională de Mediu - Comisariatul Județean Sălaj prin fax și electronic, dacă este posibil, imediat ce se confruntă cu oricare din următoarele situații:

- orice emisie în aer, semnificativă pentru mediu, de la orice punct potențial de emisie;
- orice funcționare defectuoasă a echipamentului de control care poate duce la pierderea controlului oricărui sistem de reducere a poluării de pe amplasament;
- orice incident cu potențial de contaminare a apelor de suprafață și subterane sau care poate reprezenta o amenințare de mediu pentru aer sau sol sau necesită un răspuns urgent din partea agenției;
- orice emisie care nu se conformează cu cerințele autorizației.

Notificarea va cuprinde: data și ora incidentului, detalii privind natura oricărei emisii și a oricărui risc creat de incident și măsurile luate pentru minimizarea emisiilor și evitarea reparației.

15.10. În cazul oricărui incident sau situație de urgență, persoanele autorizate de titularul activității vor anunța, după caz, și alte autorități, în cel mai scurt timp posibil:

- în cazul contaminării solului, apelor subterane, apelor de suprafață: Administrația Națională „Apele Române”- Administrația Bazinală de Apă Someș-Tisa
- în cazul incendiilor: Inspectoratul pentru Situații de Urgență;
- în caz de îmbolnăviri ale personalului: Direcția de Sănătate Publică, Inspectoratul Teritorial de Muncă.

15.11. Titularul autorizației trebuie să mențină un dosar pentru informarea publică, care să fie disponibil publicului, la cerere. Acest dosar trebuie să conțină următoarele:

- autorizația;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

- solicitarea;
- raportarea anuală privind aspectele de mediu netehnice;
- alte aspecte pe care titularul autorizației le consideră adecvate.

15.12. Titularul trebuie să păstreze pe amplasament documentele de mediu din care fac parte: autorizația de mediu, documentele care au stat la baza eliberării ei, rapoartele prezentate, RAM, registrul poluanților emiși, registrul de evidență a managementului deșeurilor și registrul cu datele de monitorizare, alte aspecte pe care titularul autorizației le consideră adecvate.

15.13. Documentele de mediu vor fi puse la dispoziția autorității de mediu și/sau autorității de inspecție și control.

15.14. În conformitate cu prevederile OUG 195/2005 privind protecția mediului, aprobată și modificată prin Legea 265/2006, conducerea S.C. Silcotub S.A. Zalău, prin persoana desemnată cu atribuții în domeniul protecției mediului, va asista persoanele împuternicite cu activități de inspecție punându-le la dispoziție evidența măsurătorilor proprii și toate celelalte documente și le va facilita controlul activității precum și prelevarea de probe. Va asigura, de asemenea, accesul persoanelor împuternicite la instalațiile tehnologice, la echipamentele și instalațiile de depoluare precum și în spațiile sau în zonele potențial generatoare de impact asupra mediului.

15.15. Titularul activității are obligația de a realiza măsurile impuse anterior de persoane împuternicite cu inspecția. Măsurile impuse de aceste autorități, modul de realizare a acestora și data realizării acestora vor fi raportate la APM Sălaj și autoritatea care a impus măsurile, imediat după realizarea lor.

15.16. În conformitate cu OUG 196/2005, aprobată de Legea 105/2006 privind fondul de mediu, titularul are obligația să declare, să calculeze și să achite taxele aferente fondului de mediu pentru ambalajele introduse pe piața internă și emisiile atmosferice din surse fixe și mobile.

15.17. Titularul are obligația de a întreține în mod corespunzător întregul amplasament conform OUG 195/2005 privind protecția mediului, art. 70, lit.i) aprobată prin Legea 265/2006.

15.18. Titularul are obligația să pună la dispoziția publicului pe suport de hârtie/ electronic, pentru a putea fi consultate, datele referitoare la emisiile provenite de la instalații, la sediul autorității pentru protecția mediului sau/și la sediul administrației locale în a cărei rază se află instalația, conform art. 53 din Ord. 818/2003 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu.

16. MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAȚIEI ȘI MANAGEMENTUL REZIDUURILOR

16.1. Titularul autorizației deține *Planul de închidere al instalației, care cuprinde:*

- planul tuturor conductelor, instalațiilor și rezervoarelor subterane;
- orice măsură de precauție specifică necesară pentru asigurarea faptului că demolarea clădirilor sau a altor structuri nu cauzează poluare în aer, apă sau sol;
- măsuri pentru reconstrucția ecologică a terenului potențial afectat prin activitățile desfășurate pe amplasament;
- măsuri de eliminare și, acolo unde este cazul, spălarea a conductelor și a rezervoarelor și golirea completă de conținutul potențial periculos;
- eliminarea substanțelor potențial dăunătoare, dacă nu s-a stabilit că este acceptabil a se lăsa astfel de obligații viitorilor proprietari.

16.2. CONDIȚIE: Titularul autorizației trebuie să actualizeze de câte ori este necesar planul de închidere, astfel încât să se evidențieze orice modificare majoră intervenită pe amplasament și să identifice resursele necesare pentru punerea lui în practică și să declare mijloacele de asigurare a disponibilității acestor resurse, indiferent de situația financiară a titularului autorizației.

16.3. CONDIȚIE: La încetarea activității urmează a se parcurge cel puțin următoarele etape:

- golirea instalațiilor;
- oprirea alimentării cu energie electrică;
- demontarea instalațiilor și transportul materialelor rezultate spre destinații bine stabilite.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622



- dezafectarea depozitelor de materii prime;
- eliminarea corespunzătoare a tuturor deșeurilor de pe amplasament;
- determinarea gradului de afectare a solului;
- ecologizarea platformei.

16.4. Titularul activității are obligația ca în cazul încetării definitive a activității să ia măsurile necesare pentru evitarea oricăror surse de poluare și de aducere a amplasamentului și a zonelor afectate într-o stare care să permită reutilizarea lor.

16.5. La încetarea activității cu impact asupra mediului geologic, la schimbarea activității sau a destinației terenului, operatorul economic sau deținătorul de teren este obligat să realizeze investigarea și evaluarea poluării mediului geologic, conform HG nr. 1408/2007 privind modalitățile de investigare și evaluare a poluării solului și subsolului.

16.4. Titularul trebuie să notifice APM Sălaj la sistarea activității, în vederea stabilirii obligațiilor de mediu, conform art.10 din OUG 195 din 22.12.2005 *privind protecția mediului*, adoptată prin Lega nr. 265/2006, completată cu OUG 114/2007, modificată și completată de OUG 164/2008.

16.5. CONDIȚIE: În cazul procedurilor de: dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității, titularul trebuie să-și asume obligațiile de mediu pe baza raportului de amplasament refăcut. Acesta va determina poluanții din apa subterană și sol, în punctele indicate în Raportul de amplasament depus pentru autorizarea activității, pentru a stabili aportul la poluare al instalației și măsurile de remediere ce se impun.

17. GLOSAR DE TERMENI

Autoritatea competentă pentru protecția mediului	Agencia pentru Protecția Mediului Sălaj (APM) , str.Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, conform competențelor prevăzute în H.G. nr. 1000/2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia
Autoritatea centrală de protecție a mediului	Ministerul Mediului și Schimbărilor Climatice (MMS) , Bulevardul Libertății nr. 2, Sector 5, București
Autoritatea cu atribuții de control, inspecție și sancționare în domeniul protecției mediului	Garda Națională de Mediu - Comisariatul Județean Sălaj, Zalău, str. Gheorghe Lazăr, nr. 20
Anual	Toată perioada sau părți ale unei perioade de 12 luni consecutive
Autoritatea Locală	<<Primăria și Consiliul Local >>
AIM	Autorizație intergrată de mediu – act administrativ emis de autoritatea competentă pentru protecția mediului, care acordă dreptul de a exploata în parte sau în totalitate o instalație, în anumite condiții, care să garanteze că instalația corespunde prevederilor IPPC, autorizația poate fi emisă pentru unu sau mai multe sau părți ale acesteia, situate pe același amplasament și exploatate de același operator
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile
BREF	Documentele de referință pentru cele mai bune tehnici disponibile
CAT	Comisia de Analiză Tehnică
Cod CAEN rev 2	Standard de nomenclatură a activităților economice
dB(A)	Decibeli (curba A de zgomot)
C.V.R	Cuptor cu vatră rotativă
E.C	Foarfecă ghilotină
E.D	Extractor dornuri
CIE spre schimbare	Cuptor cu inducție (înalță frecvență)
LRA	Laminor reductor-alungitor
LC	Laminor continuu

AGENCIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

Ghidul Tehnic General	Ghidul Tehnic General privind aplicarea prevederilor OUG 152/2005 privind prevenirea și controlul integrat al poluării, aprobat prin OM 36/2004
IPPC	Prevenirea și controlul integrat al poluării
În timpul nopții	Între orele 22.00 și 08.00
În timpul zilei	Între orele 08.00 și 22.00
Locație sensibilă la zgomot	Orice locuință, hotel sau pensiune, centru de tratament, centru de învățământ, loc de cult sau distracție sau orice altă amenajare sau zonă cu atracție ridicată care, pentru propria funcționare, necesită absență zgomotului la un nivel supărător.
Lunar	Cel puțin de 12 ori pe an la intervale de aproximativ o lună
Operațiunea de eliminare a deșeurilor	Înseamnă orice operațiune de eliminare a deșeurilor inclusă în Legea 211/2011 privind regimul deșeurilor.
Operațiunea de recuperare a deșeurilor	Înseamnă orice operațiune de recuperare inclusă în Legea 211/2011 privind regimul deșeurilor.
RAM	Raportul Anual de Mediu
E-PRTR	Registrul European al Poluanților Emiși și Transferați
Semestrial	Toată perioada sau o părți ale unei perioade de 6 luni consecutive
Titularul activității	SC Silcotub SA Zalău, jud. Sălaj
Trimestrial	Toată perioada sau părți ale unei perioade de 3 luni consecutive, începând cu prima zi a lunii ianuarie, aprilie, iulie sau octombrie
Zi	Orice perioadă de 24 de ore
Zilnic	În timpul tuturor zilelor de exploatare a instalației, iar în cazul emisiilor, când realmente apar emisii; cu maxim o măsurătoare pe zi
CCOCr	Consum chimic de oxigen
CBO5	Consum biochimic de oxigen la 5 zile
COV	Compuși organici volatili
CMA	Concentrații maxime admise
VLE	Valori limită de emisie
R	Fraze de risc conform 1408/2008

Prezenta autorizație înlocuiește AIM nr. 81 NV/29.10.2007, revizuită la data de 07.03.2011, la 07.02.2013 și 07.07.2014.

DIRECTOR EXECUTIV,
Dr. ing. **Aurica GRIGOR**



Șef Serviciu Avize, Acorduri, Autorizații,
ing. Gizella BALINT

Întocmit,
cons. **Aurica GROȘAN**



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI SĂLAJ

Strada Parcului nr. 2, Zalău, jud. Sălaj, Cod 450045

E-mail: office@apmsj.anpm.ro; Tel.0260-662619, 0260-662621, Fax. 0260-662622

