

RAPORT DE AMPLASAMENT

*în scopul revizuirii Autorizației Integrate de Mediu
pentru:*

S.C. SOMIPRESS ROMÂNIA S.R.L.

*Adresa: Satu Mare, Strada Spicului, nr. 34
Județul Satu Mare*

Decembrie 2018

Contents

1. INTRODUCERE.....	4
1.1 Context.....	4
1.2. Obiective.....	5
1.3. Scop și abordare	6
2. DESCRIEREA TERENULUI.....	7
2.1. Localizarea terenului	7
2.2. Dreptul de proprietate actual.....	8
2.2.2. Date de înregistrare.....	8
2.3. Utilizarea actuală a terenului.....	9
2.3.1. Procese tehnologice.....	11
2.3.1.1. Instalații tehnologice de producție existente în cadrul S.C. Somipress România S.R.L.:	19
2.3.2. Dotările specifice pentru desfășurarea activității sunt următoarele:	23
2.4. Folosința terenurilor din împrejurimi.....	32
2.5. Utilizarea chimică	32
2.6. Topografie și canalizare	37
2.6.1. Clima.....	37
2.6.2. Relieful.....	38
2.7. Geologie și hidrogeologie	38
2.8. Hidrologie	38
2.9. Autorizații actuale	39
2.10. Detalii de planificare	40
2.11. Incidente provocate de poluare	43
2.12. Specii sau habitate sensibile sau protejate care se află în apropiere	43
2.13. Condițiile construcțiilor	44
3. ISTORICUL TERENULUI.....	44
4. RECUNOAȘTEREA TERENULUI.....	44
4.1. Probleme identificate	44
4.2. Deșeuri.....	46
4.3. Depozite chimice.....	50
4.4. Instalații de evacuare ape uzate	50
4.5. Alte depozite chimice și zone de folosire	54
4.6. Alte posibile impurități din folosința anterioară a terenului	54
5. PREZENTAREA REZULTATELOR INVESTIGAȚIILOR	54
5.1. Monitorizarea emisiilor în aer.....	56
5.2. Monitorizarea evacuărilor de ape uzate	62
5.2.1. Monitorizarea apei uzate menajere.....	62
5.2.2. Monitorizarea apei pluviale.....	64
5.3. Monitorizarea nivelului de zgomot.....	67
5.4. Monitorizarea calității solului	69
5.5. Monitorizarea calității apelor subterane.....	69
5.6. Monitorizarea deșeurilor.....	69
6. INTERPRETAREA DATELOR ȘI RECOMANDĂRI.....	74
6.1. Interpretarea datelor și concluzii.....	74
6.2. Recomandări.....	74

ANEXE

Anexa nr. 1 Certificat de înregistrare

Anexa nr. 2 Certificat constatator

Anexa nr. 3 Autorizație Integrată de Mediu

Anexa nr. 4 Plan de încadrare în zonă (Sc. 1:10000)

Anexa nr. 5 Autorizație de gospodărirea apelor nr. 174/28.03.2017

Anexa nr. 6 Autorizație de securitate la incendiu nr. 1.294 din 20.11.2007

Anexa nr. 7 Extras CF

Anexa nr. 8 Pozitii aproximative ale utilajelor in secții

Anexa nr. 9 Acord de mediu Constructie Hala

Anexa nr.10 Acord de mediu utilaje noi

Anexa nr.11 Certificat de inregistrare pentru elaborare MB RA

Anexa nr. 12 Analize Aer, Apă , Sol, Zgomot

Anexa nr. 13 Contracte

Anexa nr. 14 Certificări

Anexa nr. 15 Fișe de securitate

1. INTRODUCERE

1.1 Context

Prezentul raport de amplasament are ca scop evidențierea situației amplasamentului instalației S.C. SOMIPRESS ROMÂNIA S.R.L. cu sediul în Satu Mare, Strada Spicului nr. 34 Județul Satu Mare în contextual modificărilor survenite față de situația existentă la data emiterii Autorizației Integrate de Mediu, ca urmare a investițiilor efectuate de către societate.

Activitatea analizată se încadrează în **Anexa nr. 1 a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale**, care transpune în legislația națională prevederile **Directivei 2010/75/UE privind emisiile industriale (IED)**, la pct. **2.5. Prelucrarea metalelor neferoase** litera **b) topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.**¹

Raportul de Amplasament s-a efectuat în baza contractului nr. 8 din 31.10.2018, încheiat între S.C. SOMIPRESS ROMÂNIA S.R.L. și S.C. OKAPIS S.R.L. Oradea, prin persoana fizică ing. Carmen Mata, atestată de MINISTERUL MEDIULUI ȘI SCHIMBĂRILOR CLIMATICE, comisia de înregistrare în REGISTRUL NAȚIONAL AL ELABORATORILOR DE STUDII PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI la poziția 70.

Lucrarea s-a realizat pe baza analizei documentațiilor și informațiilor primite de la beneficiar, pentru corectitudinea cărora acesta și-a asumat întreaga responsabilitate

Activitățile desfășurate de către S.C. SOMIPRESS ROMÂNIA S.R.L. pe amplasament conform cod CAEN Rev. 2 sunt:

COD CAEN 2821 Fabricarea cuptoarelor, furnalelor și arzătoarelor

COD CAEN 2453 Turnarea metalelor neferoase ușoare

COD CAEN 2561 Tratarea și acoperirea metalelor

COD CAEN 2562 Operațiuni de mecanică generală

COD CAEN 3311 Repararea articolelor fabricate din metal

COD CAEN 3312 Repararea mașinilor

COD CAEN 3314 Repararea echipamentelor electrice

COD CAEN 3319 Repararea altor echipamente

COD CAEN 3320 Instalarea mașinilor și echipamentelor industriale

COD CAEN 5210 Depozități

COD CAEN 5229 Alte activități anexe transporturilor

COD CAEN 7120 Activități de testări și analize tehnice

Conform Anexa nr. 1 Certificatului de înregistrare și Anexa nr. 2 Certificat constatator.

Revizuirea Autorizației Integrate de Mediu este necesară datorită extinderii suprafeței construite (prin extinderea halei de producție și modificarea zonei de depozitare deșeuri) , achiziționării a trei utilaje noi – mașină de șablat, centru de găurire și frezare vertical și aparat de control dimensional „3D” automat (care duce implicit la extinderea capacității de producție la topirea metalelor neferoase), precum și a modificării instalațiilor de filtrare (prin construirea unei instalații noi pentru secția de sablare) toate reprezentând în esență modificarea datelor primare ce au stat la baza emiterii AIM în vigoare, și deci se impune solicitarea și emiterea unei noi Autorizații Integrate de Mediu.

Prin urmare, în conformitate cu legislația în domeniu, s-a început procedura de reautorizare, prin actualizarea Raportului de amplasament și a Formularului de solicitare. Raportul a fost întocmit pentru a îndeplini cerințele de prevenire și controlul integrat al poluării rezultate din activitatea industrială desfășurată (conform Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale), astfel încât să ofere informații privind modificările survenite la starea actuală a amplasamentului, prezenta la data emiterii Autorizației Integrate de Mediu.

La elaborarea raportului s-au respectat prevederile Ordinului MAPAM nr. 818/2003 pentru aprobarea Procedurii de emitere a Autorizației integrate de mediu și prevederile Ordinului MAPAM nr. 36/2004 *pentru aprobarea Ghidului tehnic general pentru aplicarea procedurii de emitere a Autorizației integrate de mediu.*

Obiectivul este amplasat în intravilanul municipiului Satu Mare pe strada Spicului nr. 34.

Activitatea principală desfășurată în cadrul amplasamentului este de turnarea metalelor neferoase ușoare și fabricarea arzătoarelor (reglementată prin Autorizația Integrată de Mediu nr. SM - 19 din 08.10.2018). În procesul de producție se utilizează lingouri din aliaje de aluminiu.

1.2. Obiective

Principalele obiective ale raportului din teren în conformitate cu prevederile prevenirii și controlului integrat al poluării sunt prezentate mai jos:

- să ofere o vedere de ansamblu asupra activității desfășurate cu toate implicațiile pe care această activitate le presupune prin investigarea stării actuale a amplasamentului și furnizarea de informații privind calitatea acestuia, vulnerabilitățile și modul în care activitatea desfășurată interacționează cu factorii de mediu,
- - evidențierea rezultatelor investigațiilor menționate mai sus, astfel încât acestea să constituie un referențial la momentul anului 2018 pentru emiterea noii Autorizații integrate de mediu, în scopul unor raportări viitoare la situația de referință;
- să furnizeze informații asupra caracteristicilor fizice ale terenului și a vulnerabilității sale;
- să furnizeze dovezi ale unor investigații în vederea atingerii scopurilor de respectare ale prevederilor în domeniul protecției mediului.

În *mod particular*, această parte a evaluării are în vedere realizarea următoarelor obiective specifice:

- să prezinte utilizările anterioare și actuale ale terenului, modificările survenite prin investițiile efectuate, pentru identificarea potențialelor zone cu risc de contaminare;
- să prezinte informațiile cu privire la cadrul natural al terenului pentru a ajuta la înțelegerea naturii poluării, în măsura în care comportamentul în cazul oricărei contaminări poate fi prezent;
- să ofere suficiente informații care să permită dezvoltarea inițială a unui model conceptual al terenului și ale împrejurimilor sale. “Modelul conceptual” este un termen folosit pentru a descrie interacțiunea dintre factorii de mediu care pot exista pe teren.

Acest raport se referă la zona instalației și la zona din vecinătatea instalației, care poate afecta sau pot fi afectate de activitățile desfășurate pe amplasament.

1.3. Scop și abordare

Scopul principal al elaborării Raportului de amplasament constă în cuantificarea stării de calitate a amplasamentului, în momentul de față. Referința o constituie starea constatată în cea mai recentă variantă a Raportului de amplasament, pregătită în 2017.

Alt scop este stabilirea modului de interacționare între componentele de mediu, și impactul asupra unuia sau mai multora dintre componentele locale (în cazul în care anumite componente au fost afectate).

Evaluarea aspectelor din cadrul Raportului de amplasament este în concordanță cu prevederile Ghidului Tehnic General, aprobat prin Ordinul nr.36/2004, cuprinzând cele trei etape indicate în scopul identificării unor date istorice și actuale asociate terenului.

Raportul de amplasament a fost pregătit prin prezentarea unor date anterioare și actuale ale terenului.

Raportul de amplasament este împărțit în următoarele capitole:

Capitolul 1 - Introducere - prezentarea titularului activității;

Capitolul 2 - Descrierea terenului - descrierea utilizărilor actuale și amplasarea în mediu;

Capitolul 3 - Istoricul terenului - descrierea trecutului terenului;

Capitolul 4 - Recunoașterea terenului - descrierea unor aspecte de mediu identificate ca făcând parte din descrierea terenului;

Capitolul 5 - Interpretarea datelor și recomandări.

ANEXE.

În cadrul studiului de bază a terenului a fost făcută o recunoaștere a terenului în luna noiembrie 2018. Detalii ale acestuia sunt prezentate în capitolul 4 și au fost folosite pentru a oferi o descriere detaliată a terenului și pentru a identifica orice posibilă sursă de contaminare. În prezentarea situației curente din amplasament au fost luate în considerare o serie de date și informații preluate direct din: documentații anterior elaborate, Autorizații și Avize emise în conformitate cu domeniul protecției mediului, scheme tehnologice și specificații, date de producție, proceduri și consumuri furnizate de operatorul economic.

2. DESCRIEREA TERENULUI

2.1. Localizarea terenului

Amplasamentul S.C. Somipress România S.R.L. este situat pe strada Spicului nr.34, în partea de Vest a orașului Satu Mare, în zonă preponderent industrială. (*Figura 1*). Satu Mare este un oraș în extremitatea nord-vestică a României, situat pe râul Someș, în Câmpia Someșului la o altitudine de 125 m.

Coordonatele amplasamentului sunt:

- Coordonate geografice:
 - Latitudine 47°46'40.08"N
 - Longitudine 22°49'32.48"E
 - Coordonate Stereo70: X=337080;
Y=699847;



Figura 1 Amplasare Somipress Romania (sursă Google Earth).

Vecinătățile S.C. Somipress România S.R.L. sunt următoarele:

NORD: societate comercială în industria alimentară (paste făinoase) la cca. 45 m;

EST: drum de acces din pământ;

SUD: societate comercială în industria alimentară (carmangerie) la cca. 28 m;

VEST: Strada Spicului.

Accesul la obiectiv se poate face din drumul European E671, amplasarea fiind prezentată în fotografia aeriană de mai sus.

Din punct de vedere infrastructură, obiectivul dispune de rețea proprie de utilități: canalizare ape, alimentare cu gaze, apă și electricitate, stație de epurare.

2.2. Dreptul de proprietate actual

Dreptul de proprietate asupra terenului și construcțiilor este deținut de S.C. Somipress România S.R.L.

2.2.2. Date de înregistrare

S.C. Somipress România S.R.L. deține certificatul de înregistrare cu nr. de ordine în registrul comerțului: J30/503/2001 și Certificat de înregistrare RO 14318374 conform *Anexei nr. 1. Certificat de înregistrare*

2.3. Utilizarea actuală a terenului

Strada Spicului este ocupată de cladiri cu utilitate industrială, vecinătățile sale fiind închiriate sau aparținând unor operatori economici cu profil industrial. Strada Stupilor (situate în partea de nord a amplasamentului) este ocupată și de locuințe particulare.

2.3.1 Amenajarea amplasamentului

Amplasamentul ocupă o suprafață totală de 13.108 m². Suprafața construită crește (prin adăugarea unei hale noi adiacent la cea veche și prin construirea unui țarc pentru depozitare deșeuri) de la 3130,45 mp la 5644,25 mp. Funcțiuni principale pentru desfășurarea activității și suprafețele lor sunt prezentate în tabelul următor:

Denumire	Hala de producție	Construcții existente	Depozit de deseuri	Depozit intermediar	Total
Suprafața construită	5150 mp	105 mp	137,25 mp	252 mp	5644,25

Hală de producție (parter + etaj) - suprafață construită **5150 mp** care cuprinde următoarele:

La parter:

- laborator cu instalație de control nedestructibil;
- secția de turnare;
- depozite uleiuri;
- magazie intermediară – piesele turnate sunt depozitate pe rafturi metalice pentru sablare și vibronetezire;
- magazine materie primă;
- țarc pentru piesele neconforme;
- zonă pentru depozitarea substanțelor periculoase;
- hală nouă – hala instalații de sablare
- loc depozitare deșeuri din producție;
- încălzitoare matrițe;
- rafturi depozitare matrițe;
- rafturi aluminiu
- rigole și puț deșeu emulsie - se elimină cu pompă sumersibilă;
- dulap depozitare piese de schimb, auxiliare, consumabile pentru turnătorie;
- încărcător stivuator;

- dulap instrumente pentru grădinarit;
- secție întreținere matrițe dotat cu: rafturi metalice; dulapuri pentru consumabile, rafturi pentru piese de schimb;
- secția prelucrări superficiale dotat cu: raft pentru consumabile, depozitare piese prelucrate sau care urmează a fi prelucrate;
- secția prelucrări mecanice dotată cu depozit substanțe chimice folosite în acest department, depozit deșeuri din producție, depozitare piese prelucrate sau care urmează a fi prelucrate. În interiorul secției este un birou, sub care este o încăpăre mică cu consumabile pentru departamentul întreținere mașini;
- magazie produse finite dotat cu rafturi metalice pentru produse automotiv și electrocasnice, injectoare, materiale auxiliare, ambalaje;
- vestiare bărbați și femei;
- loc depozitare deșeuri menajere și ambalaje;
- loc de servit masa dotat cu frigider, chiuvetă, mobilier specific;
- toalete dotate cu vas wc și chiuvetă;
- stație electrică post trafo;
- birou open space;
- laborator calitate;

- La etaj:
- birouri;
- sala de sedință;
- arhivă;
- bucătărie dotată cu mobilier specific;
- grupuri sanitare;
- sală a serverelor.

În exterior

- Stație de pompare, compresoare cu o suprafață construită de 105 mp formată din 4 săli.
- Șopron acoperit și împrejmuit cu suprafață betonată de 137,25 mp - compartimentat unde sunt depozitate deșeurile din producție și substanțe periculoase. Este împărțit în cinci compartimente. Accesul la substanțele și deșeurile periculoase este restricționat.
- Cabină de pază

- Stație epurare pentru apele provenite din rigole
- Post Trafo
- Platformă betonată pentru acces auto și pietonal
- Platformă betonată marcată cu destinația de parcare auto

Accesul în incinta unității se face prin două porți cu acces controlat și este destinat persoanelor și transportului rutier

Birourile, magazia, secțiile de lucru sunt dotate cu calculatoare de tip lap-top sau calculatoare, imprimante și mobilier specific;

Regimul de funcționare este: 24 h/zi, 5 zile/săptămână, 254 zile/an.

Număr personal angajat: În prezent sunt **76 de angajați**. Se preconizează creșterea numărului de angajați la cca 80.

Global, bilanțul suprafețelor din amplasament este următorul:

- Suprafață construită: 5644,25 mp, cca 44%;
- Suprafață spațiu verde: 2384,75mp, cca 18%;
- Suprafață amenajată ca platformă exterioară: 5079 mp, cca. 38%;

2.3.1. Procese tehnologice

Pe amplasamentul S.C. Somipress România S.R.L. se desfășoară următoarele procese tehnologice:

- turnarea metalelor neferoase ușoare și fabricarea arzătoarelor (turnare sub presiune înaltă).

În procesul de producție se utilizează lingouri din aliaje de aluminiu. Procesul se desfășoară astfel:

- aprovizionarea cu materii prime - lingouri de aluminiu;
- introducerea lingourilor în cuptor;
- montarea matrițelor și a componentelor;
- turnare sub presiune;
- injecția aluminiului;
- piesele sunt decupate, debavurate (aluminiul rezultat se reciclează) ;
- zgura racită se depozitează în containere în vederea valorificării.

Temperatura de topire a aliajului este de aproximativ **640-740 °C**.

- prelucrări superficiale: - *șablarea* în instalația de șablare cu covor rotativ și bandă (prevăzută cu sistem de filtrare , *buratarea*, *spălarea* , *filetare prin debavurare*.

- prelucrări mecanice – *calibrarea, centru de prelucrare, asamblare și control transfer, centre de prelucrare, alezare, frezare.*

Această operațiune se realizează cu ajutorul utilajelor de prelucrări mecanice și superficiale.- *verificare calitativă* a produselor cu posturi de control-ambalare;

- *depozitarea și livrare* produselor finite către clienți.

Cantitatea de materie primă

– **lingouri de aluminiu** – utilizată în procesul tehnologic este de **960 - 1800** tone/an.

- injectoare (de dimensiuni mici)-2 mil buc /an
- cauciuc (de dimensiune mica) - cca. 100.000 buc/an
- bucsa metalică (de dimensiune mică) - cca.50.000 buc/an.

Producția de piese finite:

- piese turnate cca. 13,5-14 milioane bucăți/an;
- piese prelucrate cca. 13 milioane bucăți/an.

Capacitatea maximă de producție:

- piese turnate până la 80.000 bucăți /zi;
- piese prelucrate până la 70.000 bucăți/zi.

Produse finite sau semifabricate rezultate:

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (bucăți)
Cuptor topire/Turnarea pieselor	coroane	industria domestică	5.000.000
	ansambluri	industria domestică	2.500.000
	corpuri	industria domestică	2.000.000
	disipatoare	industria domestică	2.000.000
	brucitoare	industria domestică	100.000
	scatole	industria auto	100.000
	pivoți	industria auto	200.000
	base hitachi	industria auto	100.000
	holdere	industria auto	500.000
	brackets	industria auto	10.000

	alte piese din aluminiu	industria auto	100.000
Coacere Debavurare	coroane	industria domestică	5.000.000
	ansambluri	industria domestică	2.500.000
	corpuri	industria domestică	2.000.000
	disipatoare	industria domestică	2.000.000
	bruciatoare	industria domestică	100.000
	scatole	industria auto	100.000
	pivoți	industria auto	200.000
	base hitachi	industria auto	100.000
	holdere	industria auto	500.000
	brackets	industria auto	10.000
	alte piese din aluminiu	industria auto	100.000
Prelucrari superficiale/ Buratare—mașina de buratat	coroane	industria domestică	5.000.000
	ansambluri	industria domestică	2.500.000
	corpuri	industria domestică	2.000.000
	disipatoare	industria domestică	2.000.000
	bruciatoare	industria domestică	100.000
	scatole	industria auto	100.000
	pivoți	industria auto	200.000
	base hitachi	industria auto	100.000
	holdere	industria auto	500.000
	brackets	industria auto	10.000
	alte piese din aluminiu	industria auto	100.000
Prelucrari mecanice filetare, găurire - transfert; forare, găurire, prelucrare	coroane	industria domestică	5.000.000
	ansambluri	industria domestică	2.500.000

	corpuri	industria domestică	2.000.000
	disipatoare	industria domestică	2.000.000
	bruciatoare	industria domestică	100.000
	scatole	industria auto	100.000
	pivoți	industria auto	200.000
	base hitachi	industria auto	100.000
	holdere	industria auto	500.000
	brackets	industria auto	10.000
	alte piese din aluminiu	industria auto	100.000
Control final și ambalare	coroane	industria domestică	5.000.000
	ansambluri	industria domestică	2.500.000
	corpuri	industria domestică	2.000.000
	disipatoare	industria domestică	2.000.000
	bruciatoare	industria domestică	100.000
	scatole	industria auto	100.000
	pivoți	industria auto	200.000
	base hitachi	industria auto	100.000
	holdere	industria auto	500.000
	brackets	industria auto	10.000
	alte piese din aluminiu	industria auto	100.000

2.3.1.1 Descrierea procesului tehnologic

Fluxul de producție general constă în parcurgerea următoarelor etape tehnologice, nu neapărat în totalitatea lor și în ordinea prezentării de mai jos:

1. Aprovizionarea cu materii prime - lingouri de aluminiu;
2. Topirea materiei prime, aluminiu și aliaje ale acestuia (conform comenzilor), urmată de turnarea în matrițe speciale, răcirea pieselor obținute și transferul lor către următoarea etapă;
3. Debavurarea pieselor turnate;
4. Sablarea pieselor turnate;

5. Prelucrarea mecanică a pieselor calibrarea, centru de prelucrare, asamblare și control transfert, alezare, frezare, montare bușe și cauciuc;
6. Asamblare piese cauciuc;
7. Procesului de întreținere matrițe;
8. Ambalarea produselor finite, stocarea temporară și livrare la clienți;
9. Activități suport.

În funcție de cerințele clienților, unele dintre operațiile de mai sus nu se efectuează, procesul tehnologic finalizându-se la o anumită etapă, conform specificațiilor de produs înaintate de Client odată cu comanda.

Pe lângă fazele principale listate, se mai efectuează o serie de activități de control, verificare, mentenanță, depozitare, cercetare-dezvoltare, cu scopul de a susține buna desfășurare a proceselor.

De asemenea, tot pe amplasamentul studiat, au loc procese de: tratarea apei destinată consumului tehnologic (dedurizare), pretratarea (epurarea) apelor uzate rezultate din instalațiile sanitare, pretatarea (separarea hidrocarburilor) a apelor provenite din rigole, răcirea și recircularea apelor de proces, colectarea, stocarea și transferul spre firmă de reciclare a apelor uzate tehnologice, producerea aerului comprimat, filtrarea emisiilor de gaze.

S.C. Somipress România S.R.L. consideră prioritar managementul deșeurilor, și respectarea ierarhiei deșeurilor astfel încât să se asigure un înalt grad de re folosire și reciclare. Parte din deșeurile de aluminiu sunt retopite și lingotate, parte sunt trimise către colectori. Se are în vedere găsirea soluțiilor optime pentru fiecare tip de deșeu produs. La nivelul instalației pentru care se realizează analiza sunt identificate în prezent 26 coduri de deșeuri, atât periculoase cât și nepericuloase.

Spațiile destinate activităților de birou și administrative sunt utilizate în scopurile pentru care au fost concepute.

1. *aprovizionarea cu materii prime*

Materia primă introdusă în Secția de Turnătorie o reprezintă aluminiul și aliajele sale, 80-95 % aluminiu, restul fiind elementele de aliere. Materia primă este achiziționată de la furnizori diversi. Este verificată calitativ în momentul recepționării.

2. *Prezentarea fluxului tehnologic de topire/turnare aliaje neferoase*

Matrițele utilizate la turnare sunt matrițe permanente, furnizate de clienți sau achizionate de S.C. Somipress România S.R.L. Acestea sunt păstrate în secțiunea de

stocare, pe rastele metalice, identificate corespunzător codurilor alocate comenzilor. După finalizarea unei comenzi, aceste matrițe fie se returnează clientului, fie rămân în custodia S.C. Somipress România S.R.L., în eventualitatea unei producții ulterioare.

Topirea lingourilor se face în „insule” de turnare dotate cu mașini de presofuziune formate dintr-un cuptor tip vatră cu una, două camere și mașină de turnat sub presiune înaltă. De la baia de menținere a materiei prime în stare lichidă, alimentarea aliajului se face automat prin intermediul unei linguri mobile folosită pentru aluminiu topit spre mașina de presofuziune. Matrițele sunt încălzite printr-un sistem de încălzire pe bază de gaz. Materialul introdus în camera de injecție este injectat cu o presiune de la 5 bari până la 300 bari în matriță. În prealabil, matrița este lubrificată prin pulverizare cu praf special sau ulei special prin intermediul unui sistem de lubrificare. După turnare, piesele fierbinți sunt scoase din matrițe cu ajutorul unui robot extractor și răcite prin imersiune într-o baie de apă cu emulsie, după care sunt transferate la punctul de debavurare. După debavurare, prin intermediul unei benzi de transport prevăzută cu suflatoare de aer. Temperatura de operare a materiei prime în stare lichidă este de 640-740 °C. Matrițele fierbinți sunt răcite prin transfer termic de la sistemul de racire, fără a intra în contact fizic cu aceasta. Apa de răcire circulă în circuit închis. Toate cuptoarele sunt prevăzute cu arzătoare pe bază de gaze naturale iar emisiile de gaze arse se evacuează în sistem centralizat prin coșuri de evacuare și saci filtranți. Există instalații de exhaustare fum și sistem de exhaustare praf cu buncăre de colectare a prafului

Cuptoarele sunt 3 cu 2 camere și 2 cu o cameră. De remarcat sunt cuptoarele cu 2 camere, datorită automatizării, sistemului hidraulic de alimentare cu materie primă, și a eficienței energetice mărite conform descrierii primite de la producător. Cuptoarele de topire/menținere existente sunt de tip vatră având acoperiș boltit, căptușit cu material refractar, încălzirea materialului fiind făcută prin contact direct cu gazele de ardere și prin radierea căldurii din bolta acoperișului.

În procesul de topire se introduc diverse adaosuri pentru reducerea și controlul producerii zgurii metalice. De asemenea introduce și azot tehnologic în vederea eliminării bulelor de gaz fierbinte. Azotul este folosit și la mașinile sub presiune pentru mărirea presiunii și a vitezei.

Se preconizează instalarea unui filtru de aspirație pentru vaporii produși de uleiul de lubrificare lângă insula de lucru care folosește acest tip de ulei.

3. Debavurarea

- Pieseile obținute prin turnare sunt supuse procesului de debavurare automată, surplusul de material fiind astfel îndepărtat, iar piesele sunt aduse la o formă cât mai apropiată de cea finală. După această operație, produsele brute obținute sunt transportate către Secția de Operații Secundare, pentru sablare, șlefuire, prelucrare, alezare, frezare, montare bucșe etc, conform cerințelor clientului.

90% din materialul debavurat se reintroduce în topire, cca 10 % neîndeplinind criteriile de acceptare; se generează astfel deșeurile metalice care urmează a fi valorificate prin terți.

Mașinile de turnare sunt răcite cu apă tehnologică, în sistem închis, menționat deja mai devreme. Emulsia folosită la condiționarea matrițelor goale nu se recirculă, se colectează și se trimite către colectori autorizați.

Aspirația gazelor de ardere se face prin hota aspirantă cu presiunea de 9-12 mbar, care evacuează gazele fierbinți în sistem centralizat. Deșeurile se retopesc și se toarnă sub formă de lingouri fiind pregătite pentru reutilizare.

4. Prezentarea fluxului tehnologic de sablare și prelucrări superficiale

Alegerea categoriei de prelucrare a suprafețelor se face de la început, corespunzător nivelului de finisare impus de client. Operațiile de finisare sunt sablarea, buratarea.

Sablarea

Etapa de sablare se desfășoară în secțiunea din Hala de producție nou construită special amenajată scopului. Operațiile de sablare sunt de tipul:

- mașină de sablat liniară bandă lanț- material de sablare alicie metalice (inox) de 0,3 mm;
- mașină de sablat cu cuvă rotativă - material de sablare alicie metalice (oțel) de 0,5 mm;
- mașină de sablat cu bandă cu buclă închisă și ciclu de sablare automat cu alicie de (inox) de 0,3 mm;

Sablarea cu alicie are loc în mașini acționate cu comandă automată, în funcție de dimensiunile pieselor prelucrate. Indiferent de varianta acționării, toate trei mașinile fiind racordate la un sistem de aspirație praf. Toate cele trei mașini de sablare vor fi filtrate printr-un sistem de filtrare nou. Debitul noului filtru de exhaustare praf este de 22.000 mch, suprafața totală de filtrare este de 226 mp, este prevăzut cu 231 filtre. Înălțimea filtrului este de 1200 mm, controlul emisiilor de pulberi în timp real, iar descărcarea se va realiza direct în big-baguri.

Buratarea pieselor se execută cu mașină de buratare (vibronetezire) prevăzut cu sistem de filtrare – cu pietre ceramice debavurează piesele (se utilizează apă cu detergent ROLLKEMIK cu filtru centrifugal – 1 bucată). Pietrele de buratare de formă prismatică sunt corpuri dure, cu colțuri, care, prin lovirea de piesele metalice, determină desprinderea particulelor de mici dimensiuni rezultate

Piese sunt spălate și centrifugate cu mașină de spălat.

5. *Prezentarea fluxului tehnologic al prelucrărilor mecanice*

Unele produse necesită operații de frezare, găurire, filetare, alezare, sau o condiționare a suprafeței. Pentru aceasta sunt transferate în secția de prelucrări mecanice, unde funcționează: două mașini de calibrare piese, un centru de prelucrare asamblare și control (TRANSFERT), două centre de prelucrare alezare, frezare (FR04 și FR03 – pivoți), un centru de prelucrare verticală HAAS – DM1 pentru găurire și frezare, o mașină de asamblare piese de aluminiu, convector (bandă transport piese), mașină ascuțit burghie, și post de ambalare.

6. *Prezentarea fluxului tehnologic de asamblare piese cauciuc și bucle metalice de mici dimensiuni*

Unii clienți solicită aplicarea unor piese de cauciuc și bucle metalice de mici dimensiuni pe anumite suprafețe de prindere ale pieselor deja prelucrate mecanic, cu ajutorul mașinii de asamblat. Odată introduse în această secție, produsele sunt verificate manual de către operatori, astfel încât să nu treacă mai departe un produs necorespunzător calitativ.

7. *Prezentarea procesului de întreținere matrițe*

Matrițele scoase din procesul de producție sunt depozitate pe rafturi în secția de întreținere matrițe și turnatorie. Pentru întreținerea, curățarea și repararea acestora secția este dotată cu:

Mașină de găurit, un aparat portabil de sudură în arc electric și unul cu argon, presă hidraulică, fierăstrău electric, polizor vertical, freză, strung, mașină de găurit, cuptor electric pentru detensionare matrițe și cuvă de spălat matrițe, mașină de tăiat expulzoare și 3 bancuri de lucru și masina prova stampo, mașina de testare închidere/deschidere matrițe.

8. *Ambalarea produselor finite și stocarea temporară până la expediere*

Piese finite sunt ambalate conform cerințelor clientului, în cutii de carton, plastic, container. Până la expediere, coletele sunt stocate în depozitul de produse finite.

9. Alte activități suport

Instalația ce face obiectul evaluării în conformitate cu mențiunile BREF-urilor aplicabile, așa cum este considerată prin prisma Directivei IPPC, include și efectuarea unor activități suport, listate mai jos.

- preparare apă dedurizată;
- epurare ape menajere și separator hidrocarburi ape pluviale;
- control de calitate a materiei prime (control nedistructiv cu raze X), în laboratorul de control nedistructiv;
- control dimensional "3D", în laborator calitate prin mașină de măsurare automată ;
- producere și furnizare aer comprimat, din stația de compresoare;
- verificare nivel de curățare al pieselor finite rezultate din instalațiile de spălare;
- operații suport pentru scule și dispozitive folosite în producție, în secția întreținere;
- producere agent termic pentru încălzirea spațiilor de lucru.

2.3.1.1. Instalații tehnologice de producție existente în cadrul S.C. Somipress România S.R.L.:

Nr. crt.	Instalație tehnologică	Tip instalație	Număr bucăți	Proces tehnologic	Materiale procesate utilizate	Cantități utilizate în 2018
					Tip material	
1.	Mașină presofuziune - formată din cuptor de topit aliaj din aluminiu și mașină de turnat sub presiune	Presă 500	1	Turnare sub presiune	aliaje de aluminiu	-
2.	Mașină presofuziune - formată din cuptor de topit aliaj din aluminiu și mașină de turnat sub presiune	Presă 550V	1	Turnare sub presiune	aliaje de aluminiu	-
3.	Mașină presofuziune - formată din cuptor de topit aliaj din aluminiu și mașină de turnat sub presiune	Presă 560	1	Turnare sub presiune	aliaje de aluminiu	-
4.	Mașină presofuziune - formată din cuptor de topit aliaj din aluminiu și mașină de turnat sub presiune	Presă 550 nou	1	Turnare sub presiune	aliaje de aluminiu	-
5.	Mașină presofuziune - formată din cuptor de topit aliaj din aluminiu și mașină de turnat sub presiune	Presă 800	1	Turnare sub presiune	aliaje de aluminiu	-

6.	Transfert-centru de prelucrare, asamblare și control	0751	1	prelucrare, asamblare și control	Corpu-ri+injectoare	-
7.	Centru de Prelucrare Vertical CNC utilizat	HAAS-DM 1	1	pentru prelucrarea anumitor piese de aluminiu, pentru găurire/frezare	Piese turnate	
8.	Mașină șablaaj	SA01	1	Sablare	piese turnate debavurate	-
9.	Mașină șablaaj	SA02	1	Sablare	piese turnate debavurate	-
10.	Mașină șablaaj	STL/A850/4 TR	1	Sablare	piese turnate debavurate	
11.	Mașină buratare cu sistem de filtrare	BU01	1	Buratare	piese aluminiu	-
12.	Mașină spălare		1	Spalare	Piese aluminiu	-
13.	Masină de prelucrare prin deformare	FRO03 BASE HI-TACHI	1	Prelucrare	piese aluminiu	-
14.	Mașină de calibrat	CA01	1	Prelucrări mecanice – calibrare	piese aluminiu	-
15.	Mașină de calibrat	CA02	1	Prelucrări mecanice – calibrare	piese aluminiu	-
16.	Mașină de prelucrare prin alezare, frezare	FR02-PIVOT	1	Prelucrări mecanice	piese aluminiu	-
17.	Mașină de prelucrare prin alezare, frezare	FR04-HAAS ASMO	1	Prelucrări mecanice	piese aluminiu	-
18.	Masină de asamblat		1	Asamblare	piese aluminiu	-
19.	Instalație de control nedistructiv raze x		1	Verificare calitate	piese – verificare calitate	-
20.	Pod rulant	Konekranes	1	Transport intern	-	-
21.	Macara cu braț fix		1	Manipulare aluminiu	-	
22.	Nacela			Necesara pentru lucru la înălțime		
23.	Lubrificator-centrală de distribuție și control pulbere		6	Dozare pulbere	Pulbere chem trend	-
24.	Roboți industriali		5	Turnatorie	-	-

25.	Refrigerator		2	Răcire ape matrițe	-	-
26.	Termoregulator		2	Reglare temperatură	-	-
27.	Sistem de aspirație fum și recuperare a căldurii		1	Turnatorie	-	-
28.	Sistem aspirație praf		2	Turnatorie	-	-
29.	Sistem încălzire matrițe		1	Turnatorie	-	-
30.	Mașină de debitat alu-miniu		1	Turnatorie	-	-
31.	Cantare pardosea		2	1 Turnatorie +1 magazie	-	-
32.	Profilograf		1	Laborator raze x	-	-
33.	Spectrometru		1	Laborator raze x	-	-
34.	Mașină de măsurat co-ordinate 3 D		1	Calitate	-	-
35.	Mașină de șlefuit alumin-iu		1	Laborator raze X	-	-
36.	Compresoare		2	Sala compresoare și pompe	-	-
37.	Pompe		4	Sala compresoare și pompe	-	-
38.	Dozatoare săruri		1	Sala compresoare și pompe	-	-
39.	Dozatoare glycol		1	Sala compresoare și pompe	-	-
40.	Uscător aer		1	Sala compresoare și pompe	-	-

41.	Pompă antiincendiu		3	Sala compresoare și pompe	-	-
42.	Filtru decantor		1	Sala compresoare și pompe	-	-
43.	Conveioare-benzi transportoare		3	2 în turnatorie+1 prelucrari mecanice	-	-
44.	Mașină înfoliat		1	Magazine	-	-
45.	Aparat de sudură		3	2 Intretinere matrite+1 intretinere masini	-	-
46.	Menghină		1	Întreținere matrite	-	-
47.	Presă hidraulică		1	Întreținere matrite	-	-
48.	Freză		1	Întreținere matrite	-	-
49.	Strung		1	Întreținere matrite	-	-
50.	Mașină tăiat expulzoare		1	Întreținere matrite	-	-
51.	Electroeroziune		1	Întreținere matrite	-	-
52.	Cuptor electric deten-sionare matrite		1	Întreținere matrite	-	-
53.	Masina de ascuțit burghie		1	Întreținere matrite	-	-
54.	Polizor de ascuțit		1	Întreținere matrite	-	-
55.	Polizor vertical		1	Întreținere matrite	-	-
56.	Fierăstrau tăiere alumin-iu		1	Întreținere matrite	-	-
57.	Mașina de găurit		1	Întreținere matrite	-	-

58.	Stivuitoare		3	Întreținere	-	-
59.	Transpalet		6	Întreținere	-	-
60.	Stație epurare		1	Stație epurare	-	-
61.	Transformator electric în anvelopă		1	Platformă	-	-
62.	Motocoasă		1	Întreținere	-	-
63.	Mașină de tuns iarba		1	Întreținere	-	-
64.	Mășină de spălat par-doseala		3	Întreținere	-	-
65.	Mășină de spălare – uscare		1	Prelucrări mecanice	-	-

2.3.2. Dotările specifice pentru desfășurarea activității sunt următoarele:

Hala de producție

Turnătoria este dotată cu:

Mașini de presofuziune – în total 5 bucați (500, 550, 550n, 560, 800) format din presă de turnare sub presiune, cuptoare de topit aliaje de aluminiu, presă de debavurare. Caracteristici cuptoare: 3 cuptoare de topire cu 2 camere tip CORAM – în partea superioară se află camera de topire, iar jos se află baia de menținere, 2 cuptoare cu o cameră-tip FERGAL. Un ciclu de producție durează ½-1 minut. Frecvența eliminării zgurii este 1 dată pe schimb și cca. 25 kg zgură pe schimb. Turnătoria conține și unelte pentru curățarea cuptoarelor.

Fiecare mașină de presofuziune (insula de lucru) este prevăzută cu panou de comandă și include roboți industriali (pentru scoaterea omului din circuit) - total 5 bucăți,

Lubrificator - centrala de lubrificare și control pulbere/ulei (praf lubrificare sau ulei lubrificare tip minimal) - 6 bucăți.

Pod rulant tip Konekranes-pentru transportul greutăților în cadrul turnătoriei – va avea calea de rulare extinsă.

Macara cu braț fix și nacelă pentru lucrul la înălțime.

Sistem de încălzire a matrițelor pe gaz, la începerea producției;

Pentru reținerea poluanților în mediu pentru turnatorie, instalația este dotată cu: instalație de exhaustare fum și recuperator de căldură OMAR- 1 bucată și sistem aspiratie praf VENTIL VENETA - 1 bucată; sistemul de exhaustare fum exhaustează gazul rezultat în urma topirii aluminiului-,colectează cenușa și este prevăzut cu un coș de fum de 15,08 m înălțime, iar sistemul de aspiratie praf colectează praful rezultat în urma lubrifierii, acesta fiind prevăzut cu un coș de 10,5 metri înălțime; Sistemul de exhaustare gaze este prevăzut cu 300 filtre, iar cel de aspirație praf cu 231 filtre; - capacitate – 2 X 200 kg/oră.

- 3 X 500 kg/oră.

Se va instala un filtru de aspirație pentru uleiul de lubrificare, lângă insula de lucru care folosește acest tip de ulei.

Pentru cantărirea pieselor, turnatoria este dotată cu cântar de pardosea -1 bucată;

Pentru reglarea temperaturii apei, turnatoria este dotată cu termoregulate -2 bucăți;

În capătul turnatoriei este o stație încărcare stivuitor - 1 bucată;

Pentru încălzirea turnatoriei, aceasta este dotată cu aeroterma pe gaz.

Azotul – se utilizează la mașinile sub presiune pentru multiplicarea vitezei și presiunii;

Arzătoare pe gaz – se folosesc la pornire pentru încălzirea matriței;

Hala de sablare (LS)

Hala de sablare este dotată cu

Mașină de sablare liniară bandă-tapeto – produsul sablat se întoarce o bandă rulantă (alice de inox) – 1 bucată;

Mașină de sablare cu cuvă rotativă-roto (alice oțel) – 1 bucată;

Mașina de sablaj tapeto - prevăzută cu bandă transportoare, sistem de turbină cu eficiență ridicată, cu proiecție centrifugală din oțel, bandă cu buclă închisă, ciclu de sablare automata – 1 bucată.

Aspiratia prafului de sabaj din echipament se efectuează cu sistemul de aspiratie Ventil Veneta. Astfel, mașina de sablaj va fi prevăzută cu un sistem de filtrare exhaustare praf, la care vor fi legate și celelalte două mașini de sablare existente. Toate cele trei mașini de sablare vor fi filtrate prin sistem de filtre. Debitul sistem de filtre de exhaustare

praf este de 22.000 mch, suprafața totală de filtrare este de 226 mp, este prevăzut cu 231 filtre.

Înălțimea filtrului este de 1200 mm, controlul emisiilor de pulberi în timp real, iar descărcarea se va realiza direct în big-baguri.

Secția LS va încălzi de un echipament care va fi poziționat pe exterior efectuând în aceeași timp și recuperarea aerului aspirat. Puterea care va fi instalată pentru recuperare aer și încălzire, respectiv pe perioada de vară a ventilației este 22000mc/h cu 500Pa, iar pentru iarnă putere arzător gaz aprox 300Kw.

Tot aici se va afla stația de încărcare stivuitor;

Secția întreținere matrițe este dotată cu:

- mașină de găurit – 1 bucată;
 - aparat de sudură portabil (utilizat la sudarea arcului electric) -1 bucată;
 - menghină – 1 bucată;
 - presă hidraulică - 1 bucată;
 - fierăstrău electric pentru tăiere aluminiu - 1 bucată;
 - polizor vertical - 1 bucată;
 - freză - 1 bucată;
 - strung - 1 bucată;
 - electroeroziune - 1 bucată;
 - cuptor electric pentru detensionarea matrițelor - 1 bucată;
 - aparat de sudură cu argon - 1 bucată;
 - polizor de ascuțit - 1 bucată;
 - mașină de tăiat expulzoare -1 bucată;
 - mașină de testare închidere/deschidere matrițe -1 bucată;
 - pentru încălzire - tub radiant, gazul de ardere se evacuează în exterior.
- departamentul de întreținere mașini este dotat cu aparat de sudură -1 bucată.

Alte dotări: aparat de sudură pentru întreținere mașini - 1 bucată.

Secția de prelucrări superficiale (LM2) este dotată cu:

- mașină de buratare (vibronetezire) prevăzută cu sistem de filtrare – cu pietre ceramice/plastice- netezește suprafața pieselor-1 bucată prevăzută cu filtru centrifugal, și centrifugă – 1 bucată;
- mașină de spălat pentru spălarea pieselor – 1 bucată și
- centru de spălat piese Union -1 bucată;

Pentru încălzirea secției vor fi montate 2 buc de tuburi radiante unul de 48 KW și unul de 44 KW .

Secția de prelucrări mecanice (LM1) este dotată cu:

- mașină de filetare Hitachi-FR03 – 1 bucată;

- post de ambalare – 1 bucată;
- mașini de calibrare piese – 2 bucăți (prese de calibrare);
- pentru încălzire - tub radiant - gazul de ardere se evacuează în exterior;
- centrul de prelucrare, asamblare și control – transfert -1 bucată;
- centru de prelucrare alezare, frezare –HAAS FR04;
- centru de prelucrare alezare, frezare pivoți FR03;
- centru de prelucrare vertical pentru găurire/frezare CNC HAAS-DM 1
- mașină de asamblare piese aluminiu;
- posturi de control și ambalare – control vizual, curățare, ambalare;
- Conveyor- bandă transportatoare piese;
- Depozit substanțe chimice -1 bucată;
- Mașină de ascuțit burghie -1 bucată;

În depozitul LM1 se vor elimina peretii existenți de tablă și vor fi utilizate ca și sursă de încălzire cele 3 tuburi radiante actuale

Depozit MS vor fi re poziționate mașinile actuale în noul spațiu , locația va fi încălzită cu un tub radiant de 48 KW

Magazia este dotată cu cântar pardosea pentru cântărirea pieselor - 1 bucată, iar pentru infolierea produselor finite – mașina de înfoliat - 1 bucată. Pentru încălzirea magaziei, aceasta este dotată cu ventilo-convectoare - 1 bucată, gazul de ardere se evacuează în exterior.

Pentru transportul, transferul sau ridicare pieselor de aluminiu, instalația este dotată cu stivuitoare electrice – 3 bucăți, stivuitoare manuale – 2 bucăți și transpaleți - 6 bucăți.

Pentru facilitarea aprovizionării cu materii prime a turnătoriei, peretele comun dintre magazie și turnătorie a fost decupat astfel încât rafturile cu materii prime (lingouri de aluminiu) pot fi accesate direct din turnătorie (**Zonă MM**).

Laboratorul calitate (QSA) este dotat cu:

- mașină de măsurat/scanare automată 3D -1 bucată;
- instrumente de măsură – șubler, altimetru, ceas comparator, etc.

Depozitul QSA va fi construit conform proiect în vigoare o sală pentru mașini 3D care va primi o climatizare nouă de 12000BTU

Laboratorul de control nedistructiv este dotat cu:

- instalație de control nedistructiv Raze X – peliculă de beriliu securizat -1 bucată;

- spectrometru -1 bucată;
- masină de șlefuit aluminiu -1 bucată;
- profilograf -1 bucată.

Scopul apratului cu Raze X este de monitorizare a calității produselor.

Instalația de radioscopie industrială model **SRE HEX 50-70 CNC** prevăzută cu instalație raze X de **160 kV HP (1600W – Focal Spot: 0,15 – 0.4 mm)** este alcătuită din:

- cabină monobloc din oțel acoperită cu plumb;
- sistem de mișcare gestionat și controlat de CNC cu 5 axe;
- computer + Software aplicație de gestiune;
- pupitru de comandă.

instalație Raze X de înaltă frecvență de 160 kV alcătuită din:

- Generator înaltă tensiune 160 kV HP mod. **XRG 160 1600 Watt**;
- **Tub radiogen metalo-ceramic mod. XRT 160 HP dublu Focal Spot 0,15/0,4 mm**;
- Cablu înaltă tensiune mod. CBL R24/R24-5;
- Unitate de răcire cu circuit închis mod. XUR R1/ZB;

Procesor de imagine mod. **BHT EXTREME**

Sistem Două Monitoare HR 22” Color 16/9 Touch Screen pentru gestionare comparație imagine MASTER, Cartelă Dual Head și modificarea aferentă pe pupitrul de comandă cu frame pentru două monitoare integrate;

CT READY – Modificări mecanice pentru pregătirea instalației pentru Tomografie;

- **FPD Detector de imagini digital mod. XRD 0822 AO 14 bit**;

Dispozitiv anti-orbire (diafragmă motorizată 2 axe);

Instalația de radioscopie industrială prevăzută cu instalație raze X.

Alte dotări și construcții pe amplasament

Societatea are în dotare transformator electric în anvelopă - 1 bucată și transformator electric - 2 bucăți, precum și pompe anti incendiu -3 bucăți.

Pentru întreținerea spațiului verde și a curățeniei, societatea este dotată cu:

- motocoasă-1 bucată;
- mașină de tuns iarba-1 bucată;
- mașini de spălat pardoseală – 3 bucăți.

Stația de pompare și sala compresoarelor este dotată cu:

- compresoare - 2 bucăți;
- pompe - 4 bucăți;
- refrigeratoare - 2 bucăți;
- pompe antiincendiu - 3 bucăți;
- filtru decantor -1 bucată;
- dozator saruri -1 bucată;
- dozator glycol -1 bucată.

Caracteristicile Refrigeratoarelor sunt redată mai jos:

Capacitatea de răcire: 328 kW - 282.000 kcal/h

Putere Compresor: 13,8 kW – max. 24,5kW

Utilizare:

- Putere pompă: 8,0 kW-max 11,0 kW;
- Debit pompă: 800 L/min. – max. 2200 L/min.;
- Presiune Pompă: 2,3 Bar min. - max. 3,3 Bar.

Capacitate răcire : 350 kW- 301,000 kcal/h

Recirculare:

- Putere pompă: 5,0 kW-max 5,5 kW
- Debit pompă: 630 L/min. – max. 2000 L/min.
- Presiune Pompă: 1,2 Bar min. - max. 2,1 Bar

Putere ventilatoare: 1,8 kW – max. 2,0 kW

Debit Ventilatoare: 144,000 m³/h

Zgomot: - 1 min 91 dB (A)

- 10 min. 71 dB(A)

Capacitate internă: 1210 litri

Greutate Netă: 4200 Kg

Greutate cu apă: 5410 Kg

Consum Energie electrică: 84-131 kW

Refrigerant utilizat: R407C- 45Kg.

Ventilație și încălzire

Toate departamentele de MS, LM1 , LM2 vor avea o ventilație cu posibilitate de răcire și recuperare aer din exterior care va fi încălzit. Rețeaua va fi construită intern din tu-

bulaturi de ventilație iar pe exterior pe platforma deja construită (CTA) va fi montat un Rooftop cu putere de 25000 mc/h cu 700Pa putere arzător gaz aprox. 300Kw .

Departamentul de turnătorie va avea o ventilație cu funcția de încălzire pe perioada de iarnă și de ventilație aer ambiental pe perioada de vară. Se va monta un CTA cu arzător gaz și cu recuperare de aer putere arzător gaz 300Kw.

Zona de depozit va avea două surse de încălzire , unul nou - un generator de aer cald de 60KW și cel existent din magazia actuală care se va re poziționa.

Zona de vestiare , sala mese , grupuri sanitare , birou magazioner , sala de instruc-taj (zona noua construită) va fi încălzita de o centrala de 35 KW cu radiatoare tradiționale.

Zona birourilor va fi încălzit cu centrala existentă de 24 Kw

Unitatea este dotată cu tuburi radiante au rolul de a încălzi total sau local secțiunile de lucru – zona de prelucrări mecanice, zona de prelucrări superficiale și zona de întreținere mașini. Evacuarea gazelor de ardere se efectuează în exterior. Societatea deține 10 aparate de climatizare.

Energia

Sursele de energie pentru activitatea desfășurată sunt: energia electrică, gazul natural, apa și motorina pentru utilajele de transport intern (consum: 2000 litri/an). Societatea îndeplinește cerințe BAT privind eficiența energetică.

Sistemul de management de mediu cuprinde obiective anuale privind creșterea eficienței energetice, prin:

- dezvoltarea unui plan de eficiență energetică;
- utilizarea de tehnici care reduc consumul de energie (program de mentenanță echipamentelor consumatoare de energie), cu scopul reducerii emisiilor directe (arderea carburanților în mijloacele de transport auto) și indirecte (energie electrică);
- determinarea și urmărirea consumului specific de energie, exprimat în MWh/tonă de deșeu procesat.

Alimentarea cu energie electrică se face din sistemul național, de la rețeaua existentă în zonă. Energia electrică este utilizată pentru funcționarea utilajelor din dotare și pentru iluminat. Consumul de energie electrică pentru anul 2017 a fost de 2396,32 MWh/an.

În cadrul instalației se utilizează gazul metan în procesul tehnologic de turnare, precum și la încălzirea spațiilor de producție și birouri. Consumul anual de gaz natural este de pentru anul 2017 a fost de 5117,72 Mwh.

Alimentarea cu apă

a) *Alimentarea cu apă potabilă* se realizează de la rețeaua de apă potabilă a municipiului Satu Mare, administrată de S.C. Apaserv S.A.

Volume și debite de apă autorizate:

- zilnic maxim = 3,735 m³ (0,043 l/s);
- zilnic mediu = 3,395 m³ (0,039 l/s);
- zilnic minim = 2,829 m³ (0,032 l/s);
- anual = 0,863 mii mc.

b) *Apă tehnologică* - Instalația analizată, de fabricare a pieselor din aluminiu folosește apă în sistemul de răcire al mașinilor și matrițelor în circuit închis continuu, recirculare 99,5%, iar alte mașini și utilaje utilizează apă prin completare, rezultă ape uzate tehnologice. Sursele de apă tehnologice sunt din apa potabilă de la rețea sau din puț forat.

Volume și debite de apă tehnologică autorizate de la rețea:

- zilnic maxim = 1,905 m³ (0,022 l/s);
- zilnic mediu = 1,732 m³ (0,020 l/s);
- zilnic minim = 1,433 m³ (0,016 l/s);
- anual = 0,44 mii mc.

Volume și debite de apă autorizate din foraj:

- zilnic maxim = 0,634 m³ (0,0073 l/s);
- zilnic mediu = 0,577 m³ (0,006 l/s);
- zilnic minim = 0,48 m³ (0,005 l/s);
- anual = 0,146mc.

c) *Apele pluviale* de pe platformă se colectează prin jgheaburi și rigole și sunt direcționate spre un separator de hidrocarburi. Aerul comprimat se obține în camere compresoare situată lângă camera pompe.

Unele dintre utilajele folosite în activitatea, sunt consumatoare de apă astfel:

- sistem de răcire mașini și matrițe – circuit închis continuu - capacitate 12.000 l, recirculare 99.5%;
- centre de prelucrare mecanică: - Transfert- capacitate de aprox. 300 litri, se completează manual în caz de nevoie;
- mașină de prelucrare HAAS capacitate de aprox. 100 litri, se completează manual în caz de nevoie, circuit deschis;

- mașină de prelucrare HITACHI capacitate de aprox. 100 litri, se completează manual în caz de nevoie, circuit deschis;
- mașină de prelucrare PIVOT capacitate de aprox. 100 litri, se completează manual în caz de nevoie, circuit deschis;
- prelucrări superficiale – mașină de buratare, capacitate 750 litri - recirculare aproximativ 99.5 %;
- mașină de spălare- 1 bucată - capacitate 150 litri;
- mașina de spălare / uscare - capacitate 1.000 litri
- secție întreținere matrițe – strung, circuit deschis, se completează la nevoie - capacitate aprox 60 litri;
- freza, circuit deschis se completează la nevoie - capacitate aproximativ 50 litri;
- mașină de rectificat - circuit deschis se completează la nevoie - capacitate aproximativ 10 litri;
- mașină de spălat pardosea - 3 bucăți - capacitate 60 litri, 80 litri respectiv 100 litri;
- mașină de tăiat aluminiu -1 bucată - se completează la nevoie - capacitate aproximativ 30 litri;
- rezervoare răcire pentru roboți circuit deschis se completează la nevoie - 5 bucăți - capacitate 800 litri;
- termoregulator - 80 litri - 2 bucăți, circuit închis, se completează la nevoie
- ferastrau cu bandă-capacitate 20 litri - 1 bucată, se completează la nevoie
- mașina de șlefuit aluminiu – 0,5 litri -1 bucată, se completează la nevoie.

Circuitul de răcire este un sistem închis cu sistem alimentare automată, recircularea lichidului de răcire.

Unele dintre utilajele folosite în activitate consumă uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere.

Cantitatea de uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere consumată este de cca. 4.000 - 5.000 litri/an.

Mașina de prelucrări verticale – HAAS – DM1 se răcește cu ajutorul unui lichid de răcire, cu un consum de lichid de cca.300 litri pe an.

Unele dintre utilajele folosite în activitate au nevoie de mentenanță.

Utilajele care necesită mentenanță

În activitatea de exploatare și reparații se întâlnesc:

- reparații de întreținere și revizii
- reparații capitale programate
- reparații și revizii neplanificate

Programarea reparațiilor de întreținere și revizii- constă în schimbarea filtrelor, astfel încât emisiile în atmosferă să fie reduse la minim. Reparațiile capitale sunt de regulă stabilite la începutul anului și constă în oprirea efectivă a utilajului și repararea lui. Reparațiile și reviziile neplanificate sunt acele tipuri de reparații, care nu se pot anticipa și apar pe măsura derulării procesului de producție fiind consemnate de către departamentul de mentenanță. Tabelul cu opririle programate pentru anul 2018 se găsește anexat. *ANEXA 12– Programul de revizii și reparații*

2.4. Folosința terenurilor din împrejurimi

Folosința actuală a terenului din imediata vecinătate a amplasamentului este industrială, (vezi planul de încadrare în zonă din *Anexa nr. 4*). În imediata vecinătate a amplasamentului se află societăți comerciale și drumuri de acces. Nu există așezări umane care ar putea fi afectate de activitățile specifice desfășurate sau arii de interes pentru protejarea și conservarea naturii.

2.5. Utilizarea chimică

În procesul tehnologic de turnare a metalelor neferoase ușoare și fabricarea arzătoarelor se utilizează substanțe sau amestecuri chimice.

Substanțele/amestecurile chimice și cantitățile utilizate sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Nr. ctr.	Identitate a substanței	Nr. CAS	Clasificări GHS -uri	Fraze de hazard/risc /Fraze de securitate	Conținut de solvenți organici %	Modul de gospodărire	Modul de utilizare	Cantitate sub stanță estimată în anul 2017 (kg)
1.	Acetilena	74-86-2	-	F H220 H280 H230	0	Containere ermetice închise, ferite de orice sursă de căldură sau aprindere	Întreținere matrițe	10 mc

2.	Atomizer Fluid STGM - 2	-	-	-	-	Ambalaj original.	Agent pentru presă	100 kg
2.	Alcool tehnic	67-63-0 67-56-1	-	H225, H331 H311, H301	0	Containere ermetic închise, ferite de orice sursă de caldură sau aprindere	Prelucrare mecanică	11 kg
3.	Aluclean 18 - SA 25 KG	16893-85-9 497-19-8	GHS07	H301 H302 H311 H319 H331	0	Containere ermetic închise, ferite de orice sursă de caldură sau aprindere	Turnătorie	100 kg
4.	Lingouri din aluminiu	7429-90-5	-	Nu este considerat periculos	0	Păstrat la loc uscat	Turnătorie	850.000 kg
5.	Glycoxol lichid antigel concentrat	107-21-1 56-81-5 1330-43-4 112-13-3	GHS07 GHS08	H302 H373	0	Containere din oțel, aluminiu sau material plastic, ferite de orice sursă de caldură	Instalație răcire	5750 kg
6.	Argon comprimat	7440-37-1	-	H280	0	Containere ermetic închise, ferite de orice sursă de caldură	Întreținere mașini și matrițe	75 mc
7.	Azot comprimat	7727-37-9	-	H280	0	Containere ermetic închise, ferite de orice sursă de caldură	Turnătorie	584 mc
8.	Lubrit-all - Multi Spray	-	GHS02 GHS07	F+ H222 H315 H336 H412	0	Containere ermetic închise, ferite de orice sursă de caldură	Turnătorie Prelucrare mecanică Întreținere mașini	12 kg
9.	B-Cool 655	-	GHS07	Xi H315 H319	0	Produsul se va păstra numai în ambalajul original. Containere ermetic închise, ferite de orice sursă de caldură	Prelucrare mecanică	125 litri
10.	Blasoclean b	66204-44-2 6834-92-0	GHS05 GHS07	Xi H315 H318 H317 H412	0	Produsul se va păstra numai în ambalajul original	Prelucrare mecanică	3 kg
11.	Primex (soluții de curățare pardoseli industriale)	90194-45-9 68131-39-5 68439-57-6 112-34-5 10213-79-3	-	H315, H319	0	Produsul se va păstra numai în ambalajul original, în spații închise, uscate, ferite de orice sursă de caldură	Toate departamentele	750 kg
12.	Diluant 509	8052-41-3 93763-35-0 108-88-3	-	H225, H315 H318, H335 H304,	0	A se depozita în ambalaje închise, protejate de surse de caldură, lumina directă a soarelui și agenți oxidanți	Toate departamentele	15 kg
13.	Pro met HD 15 quick spray	921-728-3 124-38-9 111-76-2	-	F –Xi –N H225 H332 H312 H302 H304 H319 H315 H336 H411	86.44 %	Se va păstra numai în ambalajul original. Depozitați într-o zonă ventilată departe de surse de aprindere	Întreținere matrițe	7 kg

14.	GRAFITE SPRAY	616-38-6 67-64-1 106-97-8 1330-20-7 141-78-6 75-28-5	GHS 02 GHS 07	H222 H229 H319 H336	67,70 %	Nu sunt necesare- condiții speciale	Turnătorie	15 kg
15.	Loctite SF 7235	64742-49-0 64-17-5 67-63-0 124-38-9	GHS02 GHS07 GHS09	F+ N Xi H225 H280 H304 H315 H319 H336 H411	96,2%	A se păstra la rece. Păstrați într-un loc bine ventilat, protejat de razele soarelui directe	Toate de- partamen- tele	35 kg
16.	Mobilcut 100	66204-44-2 112-34-5 68920-66-1 68608-26-4 66204-44-2 112-34-5 68920-66-1	GHS07	Xi H315 H319	0	Nu depozitati produsul în containere deschise	Prelucrare mecanică	360 kg
17.	Loctite LB 8018	-	-	F+ N Xn H222 H229 H336 H372 H412	89,6 %	Recipientul se va păstra la rece, într-un spațiu bine aerisit. Păstrați departe de căldură și de acțiunea directă a razelor solare.	Întreținere mașini	6 kg
18.	BONDERITE L- MR 71-10	-	-	H315 H319 H412 H 302 H314 H 332 H372 H 400 H 410 H 331	5 %	Se va păstra numai în ambalajul original . Depozitați într-o zonă ventilată departe de acțiunea directă a razelor solare.	Prelucrare superficială	25 kg
19.	Oxigen compri- mat	7782-44-7	GHS03 GHS04	F H270 H280	0	Containere ferite de orice sursă de cal- dură sau aprindere	Întreținere matrițe	10 mc
20.	Propan	74-98-6	GHS02 GHS04	F+ H220 H280	0	Containere ferite de orice sursă de cal- dură sau aprindere	Turnătorie	590 kg
21.	Chem-Trend® QC-116E			NEPERI- CULOS	0	Se va depozita în containerul original. Se va păstra într-un loc uscat, rece și bine ventilat.	Turnătorie	1780 kg
22.	MOTIP CON- TACT CLEAN- ER 400 ML	106-97-8 64742-48-9 64742-47-8 67-63-0 74-98-6 109-87-5 75-28-5 109-66-0 64742-49-0 64742-49-0	GHS02 GHS07 GHS08 GHS09	H225 H280 H304 H315 H319 H336 H411	0	Se depozitează într- un loc răcoros, bine ventilat, departe de căldură, flăcări deschise, scântei și alte surse de aprindere.	Întreținere mașini	7 kg
23.	UNO S F Produs de spălare și curățare	-	GHS07	Xi H315 H319	5 %	Păstrați/depozitați numai în containerul original. Protejare față de ger	Prelucrare mecanică Întreținere matrițe	90 kg
24.	UNO SV Produs de spălare și curățare	-	GHS07	Xi H315 H319	5 %	Păstrați/depozitați numai în containerul original. Protejare față de ger	Prelucrare mecanică	40 kg
25.	Loctite SF 7840	107-98-2 64-02-8 141-43-5	GHS05	Xi H315 H318	< 10 %	Recipientul se va păstra la rece, într-un spațiu bine aerisit. Păstrați departe de căldură și de acți-	Întreținere mașini Prelucrare mecanică	6 kg

						unea directă a razelor solare.		
26.	Loctite 8018	64742-48-9 64742-82-1 34590-94-8 124-38-9 95-38-5 110-25-8	GHS02 GHS07 GHS08	F+ - Xn - N H222 H229 H336 H372 H412	89,6 %	Recipientul se va păstra la rece, într-un spațiu bine aerisit. Păstrați departe de căldură și de acțiunea directă a razelor solare.	Întreținere mașini	6 kg
27.	Rollkemik ME-L100-N11 / Z	34590-94-8 68439-46-3 26545-53-9 1300-72-7	GHS05	H318	0	Se depozitează numai în ambalajul original. A se păstra într-un loc bine ventilat, departe de surse de căldură, flăcări deschise sau scânteii și alte surse de aprindere	Buratare Prelucrare superficială	50 kg
28.	Rollkemik WWTC-3020	25988-97-0	-	H412	0	Se depozitează numai în ambalajul original. A se păstra într-un loc bine ventilat, departe de surse de căldură, flăcări deschise sau scânteii și alte surse de aprindere	Buratare Prelucrare-superficială	200 kg
29.	Fond powder 09	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	A se păstra în conformitate cu reglementările locale	Turnătorie	300 kg
30.	Rollmedia PB	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	A se păstra în conformitate cu reglementările locale	Buratare Prelucrare-superficială	400 kg
31.	Chem-Trend® HFE-68	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	Se va depozita în containerul original. Se va păstra într-un loc uscat, rece și bine ventilat.	Turnătorie	2800 kg
32.	Chem-Trend® PL-611	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	Se va depozita în containerul original. Se va păstra într-un loc uscat, rece și bine ventilat.	Turnătorie	500 kg
33.	Chem-Trend® PL-760	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	Se va depozita în containerul original. Se va păstra într-un loc uscat, rece și bine ventilat.	Turnătorie	0 kg
34.	Chem-Trend® SLP-1835	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	Se va depozita în containerul original. Se va păstra într-un loc uscat, rece și bine ventilat.	Turnătorie	2600 kg
35.	SPILLSORB	-	-	Acest produs nu este considerat	0	Depozitare în locuri ferite de umiditate și de surse de căldură	Toate departamentele	50 kg

				periculos				
36.	PRODUCT L 320	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	Depozitare în locuri ferite de umiditate și de surse de căldură	Turnătorie	1500 kg
37.	CRYSTAL 2600 FF200 KG	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	A se depozita numai în containerul original. A se păstra/ depozita în locuri bine aerisite, a se feri de surse de căldură, flacără deschisă și scânteii sau alte surse de aprindere	Turnătorie	2200 kg
38.	METALCOTE 250 LA 04 KG	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	A se depozita numai în containerul original. A se păstra/ depozita în locuri bine aerisite, a se feri de surse de căldură, flacără deschisă și scânteii sau alte surse de aprindere.	Turnătorie	16 kg
39.	CO2 18 %;Ar 82 %	124-38-9 7440-37-1	GHS 04	H280	0	Depozitati containerele într-un loc ferit de riscul de incendiu și la distanța de sursele de căldură și aprindere. A se păstra departe de materiale combustibile.	Întreținere mașini	50 mc
40.	LOCTITE SI 5910	96-29-7 34206-40-1	GHS 07 GHS 08	H229 H317 H319 H351	5%	Recipientul se va păstra la rece, într-un spațiu bine aerisit.	Întreținere mașini	2 kg
41.	Granacciaio	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	Se va păstra într-un loc uscat.	Prelucrare superficială	4000 kg
42.	Vopsea Piese	649-405-00-X, 601-022-00-9	GHS 08 GHS 02	H226 H304	0	Se va păstra într-un loc uscat.	Prelucrare mecanică	30 kg
43.	Castrol magna 220	-	-	Acest produs nu este considerat periculos	0	A se evita sursele de căldură	Turnătorie	2500 kg
44.	Loctite 406	7085-85-0 123-31-9	GHS 07	H315 H319 H335	0	Depozitați în containerele originale	Întreținere mașini Prelucrare mecanică	1 kg
45.	Loctite 401	7085-85-0	-	H315 H319 H335	0	Depozitați în containerele originale	Întreținere mașini Prelucrare	1 kg

							mecanică	
46.	Loctite 480	7085-85-0 123-31-9 85-44-9	GHS 07	H315 H319 H335 H412	0	Depozitați în con- tainerele originale	Întreținere mașini Prelucrare mecanică	1 kg
47.	BISON Silicone High Tempera- ture RED CRT 280ML*12 EN- RO	-	-	Nepericulos	0	Nu sunt necesare- condiții speciale	Întreținere mașini Prelucrare mecanică	1 kg

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

Conform reglementărilor în vigoare, toate produsele chimice sunt însoțite de Fișe cu date de securitate (întocmite conform Regulamentului CE nr. 1907/2006 – REACH) *Anexa 16 – Fișe de securitate*.

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

Activitatea nu intră sub incidența Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase (Directiva “SEVESO”).

2.6. Topografie și canalizare

Terenul pentru zona în care este amplasată S.C. SOMIPRESS ROMANIA S.R.L. este plat, iar suprafața topografică se situează la o altitudine de 125 m. Amplasamentul este situat pe malul stâng al râului Someș.

2.6.1. Clima

Clima este temperat-continentală, moderată cu veri puțin mai călduroase și ierni ceva mai blânde.

Umiditatea atmosferică este destul de ridicată. Regimul vânturilor se caracterizează prin predominanța curenților din sectorul nord-vestic, care aduc precipitații primăvara și vara.

2.6.2. Relieful

Din punct de vedere geomorfologic, teritoriul orașului este amplasat pe lunca Someșului de pe ambele laturi ale râului, îngustată în zona orașului și rmai întinsă în amonte și aval de acesta; inundabilă în perioada precipitațiilor abundente, câmpia aluvionară în prelugirea luncii are configurații de relief variate în hotarul orașului (grinduri, văidepresive, șesuri cu micro depresiuni, alibi părăsite etc.).

Altitudini: de la 120 m pânăla 1.240 m

- câmpii (63 %)
- dealuri (20 %)
- munți (17 %).

2.7. Geologie și hidrogeologie

Amplasamentul este situat în bazinul hidrografic Someș-Tisa, aproximativ 1 km de râul Someș, mal stâng, nu se află în arie naturală protejată de interes comunitar.

Cod bazin: II.1.077.04.00.00.0.

Din punct de vedere geologic spațiul hidrografic Someș-Tisa are structura predominantă silicioasă și cuprinzând o gamă largă de roci: eruptive, metamorfice, sedimentare (argile, gresii, nisipuri, pietrișuri, etc).

2.8. Hidrologie

Bazinul hidrografic

Someș dispune de resurse de apă relativ mici, distribuite neuniform în timp și spațiu, dar suficiente pentru a asigura necesarul de apă zilnic al celor peste 1,9 milioane locuitori din zonă. Sursele de apă din bazinul hidrografic someșan sunt supraterane și subterane. Cele subterane sunt reprezentate de apele freatice și de adâncime, iar cele subterane sunt reprezentate de râuri și acumulări (lacuri, baraje etc.).

Resursele de apă teoretice totale din bazin sunt de circa 4.348 milioane m³ (din care 4.012 milioane m³ provin din apele de suprafațăși 336 milioane m³ din apele

subterane), însă doar 21,7% sunt tehnic utilizabile (945 milioane m³ din care 715 milioane m³ provin din râuri și lacuri de acumulare și 230 milioane m³ din apele subterane).

Rețea hidrografică:

Apele de suprafață din zona amplasamentului aparțin bazinului hidrografic Someș-Tisa.

- Râul Someș (60 km în județ);
- Râul Tur (66 km în județ);
- Râul Crasna (57 km în județ).

La o distanță de cca. 1,000 m față de amplasament curge râul Someș.

Nivelul apelor subterane se află la adâncimi foarte mari, activitatea desfășurată pe amplasament nu influențează calitatea acestora.

2.9. Autorizații actuale

- *Autorizația Integrată de Mediu nr. SM - 19 din 08.10.2018* emisă de Agenția pentru Protecția Mediului Satu Mare, pentru S.C. SOMIPRESS ROMÂNIA S.R.L.
- *Autorizația de gospodărire a apelor nr. 174/28.03.2017*, emisă de Administrația Națională "Apele Române", Administrația Bazinală de Apă Someș -Tisa, pentru S.C. SOMIPRESS ROMÂNIA S.R.L. *Anexa 5 - Autorizația de gospodărire a apelor*
- *Autorizația de securitate la incendiu nr. 1.294 din 20.11.2007* emisă de Ministerul Internelor și Reformei Administrative – Inspectoratul Pentru Situații de Urgență Someș *Anexa 6 - Autorizația de securitate la incendiu*

S.C. SOMIPRESS ROMÂNIA S.R.L. este certificată pentru următoarele sisteme de management:

- **ISO 9001:2008** – Sistemul de management al calității pentru Fabricarea de aliaje de aluminiu piese turnate sub presiune pentru aparate de uz casnic și pentru industria auto inclusiv prelucrarea și tratarea suprafețelor - Certificat 2G09 emis de IGQ la data de 27.02.2006 cu valabilitate 14.09.2018.
- **ISO 14001:2015** - Sistem de management de mediu pentru fabricarea cuptoarelor, furnalelor și arzătoarelor - Certificat OHS-1119 emis de RINA SIMTEX la data de 25.11.2010, cu valabilitate 27.09.2021;
- **18001:2007** - Sistem de management al sănătății și securității ocupaționale pentru fabricarea cuptoarelor, furnalelor și arzătoarelor - Certificat EMS -4172/R emis de RINA SIMTEX la data de 25.11.2010, cu valabilitate 16.11.2019;

- **ISO/TS 16949:2009** - Sistemul de management al calității pentru Fabricarea de piese turnate sub presiune pentru industria de automobile, inclusiv prelucrarea suprafețelor și prelucrări mecanice - Certificat 0266258 emis de IGQ la data de 31.05.2017 cu valabilitate 14.09.2018.
- **Certificat IGQ-2G09** emis de CISQ AUTOMOTIVE la data de 27.02.2006, cu valabilitate 30.06.2017.

Toate certificatele se găsesc în format electronic în *Anexa 14 - Certificate*

2.10. Detalii de planificare

Se efectuează măsurători de către laboratoare acreditate privind emisiile în aer de la instalațiile tehnologice, nivelul de zgomot, calitatea apelor, calitatea solului și compoziția deșeurilor periculoase.

Monitorizarea calității factorilor de mediu de pe amplasament cuprinde:

- Monitorizarea emisiilor în aer;
- Monitorizarea indicilor de calitate pentru sol
- Monitorizarea calității apelor;
- Monitorizarea nivelului de zgomot și vibrații
- Monitorizarea deșeurilor.

Mai jos este prezentat tabel cuprinzând programul de monitorizare factori de mediu:

2.10.1 Aer

2.10.1.1 Emisii

Monitorizarea substanțelor poluante emise în aer este precizată în tabelul următor

Sursa	Punct de emisie	Parametrii	Metoda de analiză	Frecvență
Cuptoare de topire	Coș dispersie gaze	CO	SR EN 15058:2006 EPA Method 10	Anual
		SO ₂	SR ISO 10396:2008 SR EN 14791:2006 EPA method 320 SR ISO 7935:2005 EPA Method 6 SR ISO 11564:2005	
		NO _x	SR ISO 10396:2008 EPA method 320 SR EN 14792:2006 SR ISO 10849:2006	
		Pulberi	SR ISO 9096 :2005	

			SR EN 13284-1 SR EN 13284-2	
	Coș hotă pulberi	Pulberi	SR ISO 9096 :2005 SR EN 13284-1 SR EN 13284-2	Anual
Mașini de sablat	Sistem de evacuare	Pulberi	SR ISO 9096 :2005 SR EN 13284-1 SR EN 13284-2	Anual
Microcentrală alimentate cu gaze naturale; tuburi radiante și aeroterme	Coșuri eva- cuare	Pulberi	SR ISO 9096 :2005 SR EN 13284-1 SR EN 13284-2	Anual

2.10.1.2 Imisii

Punct de emisie	Parametrii	Metoda de analiză	Frecvență
La limita societății	Particule în suspensie PM10	SR EN 12341:2002	Anual
	Pulberi sedimentabile	STAS 10195-75	

- La fiecare măsurătoare de emisie se măsoară viteza efluentului în secțiunea de măsură, parametrii auxiliari necesari calculului emisiilor și se înregistrează toate informațiile privind condițiile de exploatare a instalației (parametrii specifici de proces, debit, O₂, umiditate, ș.a.).

2.10.2. Sol

Măsurătorile pentru sol sunt următoarele:

Nr.crt	Indicatorul de calitate	U.M.	Ordin MAPM nr.756/1997 soluri: son- sibile/mai puțin sensibile			Metoda de analiza	Frecvență
			VN	PA	PI		
1.	pH (în ex- tracție apos)	Unit.pH	-	-	-	SR ISO 10390 /2015	Anual
2.	Sulfați	mg/l	-	2000/50 00	10000/ 50000	STAS 7184/7- 84	
3.	Crom	mg/l	30	100/ 300	300/ 600	SR ISO 11047/ 1999	
4.	Ni	mg/l	20	75/ 200	150/ 500	SR ISO 11047/ 1999	
5.	Pb	mg/l	20	50/250	100/ 1000	SR ISO 11047/ 1999	
6.	Total hidro- carburi	mg/l	<100	200/ 1000	500/ 2000	EN ISO 16703 / 2011	
7.	Umiditate	%	-	-	-	Termo gravimetric	

--	--	--	--	--	--	--	--

2.10.3 Monitorizarea calității apelor – menajeră și pluvială

2.10.3.1 Monitorizarea apelor menajere și pluviale

2.10.3.1.a. Monitorizare ape uzate menajere evacuate în Canalul Bălcaia este prezentată în tabelul următor:

Nr.crt	Indicatorul de calitate	U.M.	Valori limita admise	Metoda de analiza	Frecvența
1.	pH	(unități PH)	6,5-8,5	SR ISO 10523-97	anual
2.	Materii în suspensie (MS)*2	mg/l	60	STAS 6953-81	anual
3.	Consum biochimic de oxigen la 5 zile	mg/l	25	SR EN 1899-2/2002	anual
4.	Consum chimic de oxigen - metoda cu dicromat de potasiu CCOCr	mg/l	125	SR ISO 6060-96	anual
5.	Reziduu filtrant la 1000 C	mg/l	2.000	STAS 9187-84	anual
6.	Substanțe extractibile cu solvenți organici	mg/l	20	SR 7587-96	anual
7.	Azot amoniacal	mg/l	3	SR ISO 5664: 2001 SR ISO 7150-1/2001	anual
8.	Al+	mg/l	5	STAS 9411-83	anual

2.10.3.1.b. Monitorizare ape pluviale evacuate în Canalul Bălcaia este prezentată în tabelul următor:

Nr.crt	Indicatorul de calitate	U.M.	Valori limita admise	Metoda de analiza	Frecvența
1.	pH	(unități PH)	6,5-8,5	SR ISO 10523-97	anual
2.	Materii în suspensie (MS)*2	mg/l	35	STAS 6953-81	anual
3.	Substanțe extractibile cu solvenți organici	mg/l	20	SR 7587-96	anual

2.10.3.1.c. Foraje de control ape subterane

Nr.crt.	Indicatorul de calitate	Valori admise (mg/l)	Metoda de analiza	Punct de recoltare probe	Frecvența
1.	pH (unități PH)	6,5-8,5	SR ISO 10523-97	Puțurile de control exis-	Anual

2.	Amoniu (NH ₄)	0,5	SR ISO 7150-1/2001	tente pe amplasament	
3.	Azotați (NO ₃)	50	STAS 6953-81		
4.	Nitriți (NO ₂)	0,5	SR EN ISO 26667/2002		
4.	Cloruri	250	SR ISO 9297/2001		
5.	Crom	50	SR EN ISO 15586/2006		
6.	Nichel	20	SR EN ISO 15586/2006		
7.	Plumb	10	SR EN ISO 15586/2006		
8.	Produse petoliere	-	SR 7587-96		
9.	Al+3	5	STAS 9411 - 83		

Scopul monitorizării apelor subterane îl constituie urmărirea evoluției în timp a calității apei freatice și prin aceasta evidențierea influenței activității desfășurate asupra acestei calități. Rezultatul măsurătorilor va fi inclus în raportul anual de mediu.

2.10.4 Monitorizare zgomot și vibrații

Somipress efectuează măsurători de zgomot la limita incintei unității funcționale cu o frecvență anuală. Datele se includ în raportul anual de mediu.

2.10.4 Deșeuri

S-au efectuat buletine de analiză pentru deșeurile periculoase. Pentru toate tipurile de deșeuri Somipress întocmește gestiunea deșeurilor și o raportează anual către Agenția de Protecție a Mediului Satu Mare. De asemenea există un registru cronologic pentru toate tipurile de deșeuri generate.

2.10.5 Date privind monitorizarea

Monitorizarea emisiilor se realizează în conformitate cu standardele astfel încât valorile determinate să poată fi comparate cu valorile limită impuse prin Autorizația Integrată de Mediu.

Un raport privind rezultatele acestei monitorizări este inclus în Raportului anual de mediu și se depune la autoritatea competentă pentru protecția mediului

2.11. Incidente provocate de poluare

Până în prezent nu au fost semnalate incidente majore, care ar fi putut afecta calitatea factorilor de mediu din zona amplasamentului și care s-ar fi datorat activității desfășurate pe amplasament.

2.12. Specii sau habitate sensibile sau protejate care se află în apropiere

În imediata vecinătate a amplasamentului nu există zone sensibile sau arii protejate care fac parte din Lista siturilor Natura 2000 România și nici alte zone protejate de interes special.

În eventualitatea unor situații accidentale, procedurile și măsurile care sunt prevăzute asigură prevenirea unui impact major.

2.13. Condițiile construcțiilor

Pe amplasament nu au fost identificate plăci din azbociment care, datorită azbestului conținut, ar putea prezenta o anumită pericolozitate pentru om și mediu.

Hala de producție are pardoseală din beton slab armat cu suprafață sclivisită de tip industrial, este perfect netedă și orizontală, rezistentă la șocuri mecanice și uzură. Acoperișul este format din panouri termoizolante de 8 cm grosime. Hala de producție are structură din stâlpi de beton. Tubulatura pentru conductele de apă și cablaje au mare parte din traseele interioare pe sub pardoseala halei.

Starea construcțiilor este foarte bună și toate sunt supuse unui program de mentenanță.

3. ISTORICUL TERENULUI

Amplasamentul pe care se desfășoară activitatea: Strada Spicului nr. 34, Județul Satu Mare este proprietatea S.C. SOMIPRESS ROMÂNIA S.R.L din 2004. Înaintea achiziționării de către societate, terenul era folosit în agricultură de fostul proprietar.

4. RECUNOAȘTEREA TERENULUI

4.1. Probleme identificate

Pentru documentare au fost folosite datele furnizate de beneficiar, deplasarea în teren pentru vizitarea obiectivelor de pe amplasamentul S.C. SOMIPRESS ROMÂNIA S.R.L. în urma căreia au fost stabilite posibilele surse de poluare și punctele de prelevare a probelor referitoare la aer, sol și apă.

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

În procesul tehnologic se utilizează substanțe sau amestecuri chimice. Substanțele / amestecurile chimice utilizate sunt depozitate corespunzător conform cerințelor legale de depozitare și păstrare a substanțelor și amestecurilor chimice periculoase.

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

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

Activitatea nu intră sub incidența Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolilor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase (Directiva "SEVESO").

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

Societatea deține planuri pentru situații de urgență, care pot fi activate în timp optim, organizarea internă în echipe de intervenție, instruirea adecvată a personalului, cât și testarea periodică a capacității de răspuns, fiind elemente care permit ținerea sub control a unor eventuale situații de urgență.

Eventuale surse posibile de poluare a solului pot fi:

a. utilajele tehnologice, mijloacele de transport intern și circulația mijloacelor de transport auto în incintă;

b. emisiile atmosferice de pe amplasament;

a. Manipularea necorespunzătoare a uleiurilor / carburanților sau eventualele defecțiuni la utilaje sau mijloace de transport, pot determina scurgeri accidentale de uleiuri pe platformele betonate, de unde acești poluanți pot fi antrenati de apele pluviale pe suprafețele de sol din incintă (zona spațiului verde), ducând la deteriorarea acestui factor de mediu.

Ținând cont că, platformele de acces și de lucru sunt în întregime betonate, iar spațiile verzi existente în incinta obiectivului ocupă suprafețe reduse, se poate aprecia că acest lucru reduce substanțial posibilitatea unei poluări a solului și subsolului, în cazul unor scurgeri accidentale. De asemenea, procedurile și măsurile foarte stricte privind manipularea uleiurilor și carburanților, asigură protecția solului și subsolului.

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

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

a) Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale;

b) Planul de intervenție în caz de incendiu.

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

Cu ocazia efectuării recunoașterii pe teren, prin analiza vizuală a amplasamentului **nu s-au identificat zone poluate, nu s-au constatat scurgeri de lichide sau combustibili pe sol.**

b. Există de asemenea, posibilitatea modificării calității solului pe amplasament din cauza emisiilor de poluanți în atmosferă, poluanți care pot fi antrenați de precipitații în sol, în anumite condiții microclimatice.

Prin poziția și caracteristicile sale, solul este locul de întâlnire a tuturor poluanților, din care cea mai mare parte vin pe calea aerului. Substanțele poluante din atmosferă cad pe sol și pătrund în acesta direct sau odată cu precipitațiile care au ca efect poluarea solului, proces ce se resimte în reducerea producției de biomasă, contaminarea produselor agricole, afectarea generală a stării ecosistemelor.

Un rol important la încărcarea solului cu diverși poluanți îl au precipitațiile. Acestea, odată cu spălarea atmosferei de poluanți și depunerea acestora pe sol, spală și solul propriu-zis, asigurând astfel transportul poluanților spre ape subterane. De asemenea precipitațiile favorizează și poluarea solului în adâncime.

Poluanții caracteristici emisiilor de pe amplasament sunt: CO, NOx, respectiv pulberi în suspensie (din procesul tehnologic).

4.2. Deșeuri

Deșeuri generate

Deșeurile generate din activitate sunt gestionate cu respectarea prevederilor Legii 211/2011 privind regimul deșeurilor, republicată, cu modificările și completările ulterioare.

Este organizată colectarea selectivă a tuturor tipurilor de deșeuri generate, fiind amenajate zone de stocare temporară a deșeurilor pe categorii, dotate cu recipiente corespunzătoare, etichetate cu tipul și codul de deșeu. Astfel de zone de stocare a deșeurilor se găsesc atât în interiorul halei de producție cât și în exteriorul halei de producție. Zonele de stocare temporară a deșeurilor au suprafețe betonate, sunt acoperite și inscripționate.

Gospodărirea deșeurilor pe amplasament se realizează conform legislației în vigoare și cerințelor BAT. Toate deșeurile care pot fi reciclate sunt trimise spre reciclare. Colectarea tuturor deșeurilor de pe amplasament se realizează pe categorii și nu sunt amestecate diferitele tipuri de deșeuri. Vor fi respectate prevederile Legii 211 din noiembrie 2011 privind gestionarea deșeurilor, inclusiv a deșeurilor periculoase.

Deșeurile generate sunt valorificate/eliminate cu respectarea ierarhiei deșeurilor, prin operatori economici autorizați, pe baza contractelor încheiate.

Se păstrează evidența gestiunii deșeurilor generate din activitate, datele fiind raportate anual către autoritatea competentă de mediu.

Tipurile și cantitățile de deșeuri generate, cantitatea maximă posibil a fi generată și modul de gospodărire a acestora sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Cod deșeu (conform HG 856 din 2002)	Denumire deșeu	Sursă genera- toare	Cantitate (tone)	UM	Mode de sto- care/colectare	Operațiune valorifi- care/elimin are
20 01 40	Metale neferoase- deseu alama din injectoare	procesul tehnologic	cca. 0,3	tone/an	recipient din plas- tic, spațiu ame- najat	R12
10 10 03	zgura de topitorie	procesul tehnologic	cca. 70	tone/an	recipient metalic, spațiu amenajat	R12
20 01 40	metale feroase-fier	procesul tehnologic	cca. 35	tone/an	recipient metalic, spațiu amenajat	R12
12 01 03	pilitura și span neferos-span alu- miniu	procesul tehnologic	cca. 4,2	tone/an	recipient metalic, spațiu amenajat	R12
12 01 16*	deșeuri de mate- riale de sablare	procesul tehnologic	cca. 9	tone/an	Saci + recipient plastic, spațiu amenajat	R12
10 10 09*	praf din gazul de ardere cu continut de substante peri- culoase	procesul tehnologic	cca. 0,1	tone/an	Sac.	R12
13 02 05*	uleiuri minerale neclorurate de motor, transmisie si ungere	procesul tehnologic	cca. 0,2	tone/an	recipient etallic, spațiu amenajat	R12
12 01 09*	emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	procesul tehnologic	cca.100	tone/an	I.B.C.	R12
12 01 14*	nămoluri	procesul	cca. 0,3	tone/an	recipient etallic,	R12

	de la mașini -unelte cu conținut de substanțe periculoase	tehnologic			spațiu amenajat	
15 01 03	ambalaje de lemn	procesul tehnologic	cca. 1,5	tone/an	Vrac.	R12
15 01 02	ambalaje de mate- riale plastice	procesul tehnologic	cca.1,5	tone/an	Saci.	R12
15 01 10*	ambalaje cu continut de reziduri sau con- taminante cu sub- stante periculoase	procesul tehnologic	cca. 0,3	tone/an	Pubela.	R12
15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fara alta specificatie), materiale de lustruire, imbracaminte de protectie	procesul tehnologic	cca. 3,6	tone/an	Saci.	R12
15 01 04	ambalaje metalice	procesul tehnologic	cca. 0,3	tone/an	-	R12
15 01 01	ambalaje de hârtie și carton	procesul tehnologic	cca.1,5	tone/an	recipient metalic, spațiu amenajat	R12
16 06 01*	baterii cu plumb	procesul tehnologic	cca. 0,2	tone/an	recipient din plas- tic, spațiu ame- najat	R12
16 06 02*	baterii cu Ni-Cd	procesul tehnologic	cca. 0,2	tone/an	recipient din plas- tic, spațiu ame- najat	R12
16 06 05	alte baterii si acumu- latori	procesul tehnologic	cca. 0,2	tone/an	recipient din plas- tic, spațiu ame- najat	R12
20 01 21*	tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	procesul tehnologic	cca. 0,01	tone/an	recipient din plas- tic, spațiu ame- najat	R12
12 01 99	alte deseuri nespeci- ficate	procesul tehnologic	cca. 0,7	tone/an	recipient metalic, spațiu amenajat	R12
08 03 18	deseuri de tonere de imprimante, altele decat cele specificate la 08 03 17	procesul tehnologic	cca. 0,002	tone/an	recipient din plas- tic, spațiu ame- najat	R12
16 02 14	echipamente casate, altele decat cele specificate de la 16 02 09 la 16 02 13	procesul tehnologic	cca. 0,1	tone/an	recipient metalic, spațiu amenajat	R12

20 01 02	sticlă		cca. 0,1	tone/an	recipient metalic, spațiu amenajat	R12
12 01 13	deșeuri de la sudură	procesul tehnologic	cca. 0,1	tone/an	recipient metalic, spațiu amenajat	R12
10 10 12	alte particule, decât cele specificate la 10 10 11	procesul tehnologic	cca. 0,7	tone/an	recipient metalic, spațiu amenajat	R12
20 03 01	deșeuri menajere	Angajații SC SOMIPRES S ROMANIA SRL	cca. 77	tone/an	recipient din plastic, spațiu amenajat	D5

* deșeuri periculoase

Deșeurile de ambalaje hârtie și carton, ambalaje plastic, metale neferoase, ambalaje de lemn, alte deșeuri nespecificate, ambalaje metalice, metale feroase sunt preluate și prelucrate pentru valorificare și sau reciclare (în baza autorizațiilor deținute) de firma S.C. MONDOREK S.R.L.;

Deșeurile de emulsii, uleiuri uzate, praf din gazele de ardere, nămoluri de la mașini - unelte cu conținut de substanțe periculoase, deșeuri de materiale de șablarie cu conținut de substanțe periculoase, baterii și acumulatori, echipamente casate, deșeuri de tonere de imprimante, ambalaje contaminate cu substanțe periculoase, absorbantți, materiale filtrante, tuburi fluorescente sunt preluate de firma S.C. ECOLOGIC SOLUTION PROD S.R.L. în baza unui contract;

Deșeurile de zgură de topitorie, pilitură și șpan neferos sunt preluate de firma S.C. REMAT S.A.;

Deșeurile menajere se preiau de către firma autorizată S.C. FLORISAL S.R.L. și se elimină final prin depozitare pe depozitul municipal.

Toate contractele pentru deșeuri sunt cuprinse în *Anexa 15 - Contracte*

Tipuri și cantități de ambalaje utilizate:

- Ambalajele de tipul paleți lemn, containere și recipiente metalici, plastic, hârtie sunt recirculați în cadrul societății și în afară, pentru transportul și depozitarea materiilor prime a produselor finite și a deșeurilor.
- Ambalajele uzate, neutilizabile de tipul: folie plastic, paleți lemn, se colectează selectiv și se valorifică prin firme specializate, autorizate.

4.3. Depozite chimice

Pe amplasamentul **S.C. SOMIPRESS ROMANIA S.R.L.** nu au fost identificate depozite de produse chimice, care ar putea prezenta un risc pentru mediu.

4.4. Instalații de evacuare ape uzate

Alimentarea cu apă

Alimentarea cu apă potabilă se realizează de la rețeaua de apă potabilă a municipiului Satu Mare, administrată de S.C. Apaserv S.A.

Necesar de apă de la rețea în scop igienico – sanitar , menajer și tehnologic:

$Q_{zi\ minim} = 80\% \text{ din } Q_{zi\ med} = 2,45 \text{ mc/zi} = 0,028 \text{ l/s}$

$Q_{zi\ mediu} = 2,940 \text{ mc/zi} = 0,034 \text{ l/s}$

$Q_{zi\ maxim} = 3,520 \text{ mc/zi} = 0,040 \text{ l/s}$

Necesar de apă de la rețea în scop menajer:

$Q_{s\ zi\ min} = 2,829 \text{ mc/zi} \quad (0,032 \text{ l/s})$

$Q_{s\ zi\ med} = 3,395 \text{ mc/zi} \quad (0,039 \text{ l/s})$

$Q_{s\ zi\ max} = 3,735 \text{ mc/zi} \quad (0,043 \text{ l/s})$

Alimentarea cu apă tehnologică (necesară pentru a completa pierdere de apă a mașinilor) se realizează de la rețeaua de apă potabilă a municipiului Satu Mare, administrată de S.C. Apaserv S.A.

Necesarul de apă din rețea în scop tehnologic:

$Q_{zi\ minim} = 1,5 \text{ mc/zi} = 0,032 \text{ l/s}$

$Q_{zi\ mediu} = 1,5 \text{ mc/zi} = 0,017 \text{ l/s}$

$Q_{zi\ maxim} = 1,8 \text{ mc/zi} = 0,020 \text{ l/s}$

Instalații de captare - bransament conductă sunt confecționate din PE cu $D_n = 30 \text{ mm}$.

Rețea de distribuție și înmagazinare a apei este alcătuită din conducte din PVC cu $D_n = 25 \text{ mm}$ și $L = 150 \text{ m}$.

Alimentarea cu apă pentru stingerea incendiilor

Sursa de alimentare cu apă pentru stingerea incendiilor este o sursă subterană, puț forat cu $H = 20 \text{ m}$ și $D_n = 200 \text{ mm}$, coordonate STEREO 70 : $X = 337165$; $Y = 699908$.

Volume și debite de apă autorizate din puț forat:

- zilnic maxim = $0,634 \text{ m}^3$ ($0,007 \text{ l/s}$);
- zilnic mediu = $0,577 \text{ m}^3$ ($0,006 \text{ l/s}$);
- zilnic minim = $0,480 \text{ m}^3$ ($0,005 \text{ l/s}$);

Instalații de captare prevăzute cu pompă submersibilă cu $Q = 2,0 \text{ l/s}$; $P = 2 \text{ kW}$; $H = 30 \text{ mCA}$.

Instalații de tratare a apei instalație de dedurizare.

Rețea de distribuție și înmagazinare a apei este alcătuită din conducte PE cu $D_n = 30$ mm și $L = 180$ m.

- rezervor înmagazinare cu $V = 100$ mc.

Gradul de recirculare a apei 99,5%

Evacuarea apelor

Apele uzate ce provin din cadrul unității sunt:

- ape uzate menajere de la grupurile sanitare;
- ape pluviale.

Apele menajere sunt colectate de canalizarea menajeră care este realizată din PVC - KG 250 mm în sistem gravitațional.

Debite ape uzate menajere :

$$Q_{uz.mln.} = 0,8 \times Q_{zi \min} = 0,8 \times 2,829 \text{ mc / zi} = 2,263 \text{ mc / zi} \quad (0,026 \text{ l / s})$$

$$Q_{uz.med.} = 0,8 \times Q_{zi \text{ med}} = 0,8 \times 3,395 \text{ mc / zi} = 2,716 \text{ mc / zi} \quad (0,031 \text{ l / s})$$

$$Q_{uz.max.} = 0,8 \times Q_{zimax} = 0,8 \times 3,735 \text{ mc / zi} = 2,988 \text{ mc / zi} \quad (0,034 \text{ l / s})$$

Volume de ape uzate epurate și evacuate anual:

$$V_{\text{mediu}} = 2,716 \text{ mc / zi} \times 254 \text{ zile/an} = 690,0 \text{ mc/an}$$

$$V_{\text{maxim}} = 2,988 \text{ mc / zi} \times 254 \text{ zile/an} = 759,0 \text{ mc/an}$$

Evacuarea apelor menajere se realizează în canalul Bălcaia după ce sunt trecute prin stația de epurare monobloc mecano-biologică.

Apele pluviale sunt colectate de canalizarea pluvială care este realizată din PVC - Kg 315 mm în sistem gravitațional.

Debitul de ape pluviale: $Q_{pl. \text{ med}} = 9,30 \text{ m}^3$; 2361.5 mc/an.

Apa de ploaie este colectată de pe toată suprafața formată din platforme, clădire cu evacuare în canal Balcaia, după epurare.

Evacuarea apelor fecaloid – menajere se realizează în canalul Balcaia după ce sunt trecute prin stația de epurare monobloc mecano-biologică.

Evacuarea apelor pluviale, convențional curate de pe platforma incintei se realizează de asemenea în canalul Balcaia, după ce sunt trecute prin decantor-separator de uleiuri. În decantor intră doar o parte din apa pluvială de pe platformă, restul se infiltrează în sol.

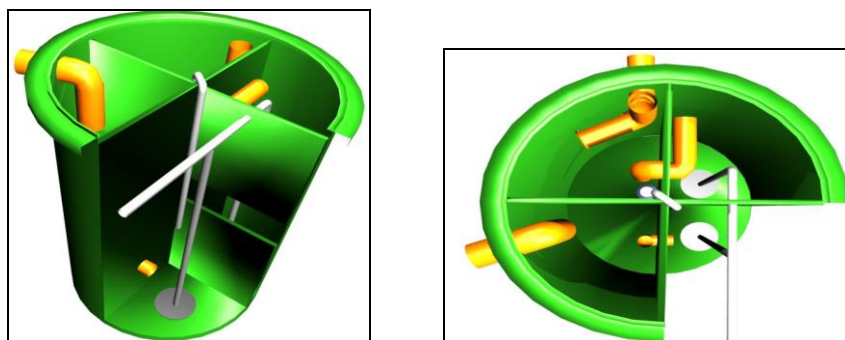
În procesul tehnologic se utilizează apă pentru instalațiile de răcire.

Stații și instalații de epurare sau preepurare a apelor uzate, randamente de reținere a poluanților, locul de evacuare

Stații de preepurare și de epurare finală:

- stație epurare mecano-biologică tip monobloc model G/V 5000, pentru 20 L.E., cu $Q = 5 \text{ mc/zi}$ (pentru apele uzate menajere). Stația de epurare are seria 125689 și este montată în 2014 și valabilitatea confirmării 7 ani.
- decantor, separator uleiuri (pentru apele pluviale).

Stația de epurare monobloc model G/V 5000, pentru 20 L.E. permite deversarea în emisarii de suprafață sau subterani și respectă normele NTPA - 001/2002 privind stabilirea limitelor de încărcare cu poluanți a apelor uzate în receptori naturali. Sistemul de epurare G/V este un sistem de epurare compact, cu proces biologic combinat, cu faze discontinue. Această stație de epurare este monolitică, fabricată din polipropilenă, material termoizolant, hidrofug cu rezistență la coroziune chimică și la uzură. Are forma cilindrică verticală, este dotată cu gură de acces la fiecare cameră, pentru o exploatare ușoară.



Bazinul este împartit în patru camere etanșe, fiecare cu câte o funcție în realizarea epurării biologice. Sistemul modular folosește principiul de epurare anaero-aerobic al apei uzate menajere. Tehnologia de epurare mecano-biologică a stației **G/V** are următorul flux:

- apa reziduală intră în prima cameră, de sedimentare, primară, aici nămolul se stabilizează, apoi o pompă submersă trimite nămolul stabilizat în următoarea etapă unde se limpește. Aici începe formarea nămolului activ, reactorul biologic propriu zis. Faza ciclică este reglată de un panou cu temporizator, setată la intervale de 5-8 ore. Apa rezul-

tată trece în următoarea cameră, de sedimentare finală, unde nămolul activ este retrimis în prima camera pentru dentrificare.

Norme de referinta: NTPA-001/2002 SR EN 12566:2006 - DL 152/06- HG 188/02 și HG 352/05.

Parametri la evacuarea:
CBO5 : ~ 15 mg/l - CCO-Cr : 50 mg/l ,
suspensii 60 mg/l (20 mg/l - în versiune cu
camera de grăsime) - N-NH4 : 2 mg/l - PT
total 1 mg/l - Ph 6,2

Dimensiuni de gabarit conform tabel:

MODEL	L.E.	DIMENSIUNI						CAPACITATE LITRII		SUFLANTA	GURI
		BAZIN		TEVI		HI	HE	V UTIL	V TOTAL	Kw	VIZITARE
		D	H	D I	DE						D
5000	20	2000	1700	125	125	1530	1500	4710	5350	0,5	400-200

Indicatori de calitate ai apelor uzate evacuate în canal Balcaia

Indicatori de calitate	Valori admise (mg/l)
<i>-menajere</i>	
pH	6.5-8.5
materii în suspensie	60
CBOs	25
CCOCr	125
reziduu filtrat la 105°C	2000
substante extractibile cu solv. organ.	20
azot total	15
fosfor total	2
detergenti	0.5
<i>-pluviale</i>	
pH	6,5 - 8,5
materii în suspensie	35
reziduu filtrat la 105°C	2000
substante extractibile cu solv. organ.	20

Pentru evacuare s-a montat contor pentru măsurarea cantității de apă evacuată.

Apa pentru stingerea incendiilor este înmagazinată într-un rezervor cu V = 100 mc, iar la nevoie se completează din sursa subterană, un puț forat cu H = 20 m și Dn = 200 mm, cu ajutorul unei pompe submersibile. Puțul forat are seria 54038864 și este montat în anul

2016. Debitul suplimentar necesar pentru refacerea rezervei de incendiu: 2,0 l/s. (Atașat plan de amplasare hidranți externi).

Prevenirea contaminării apelor subterane și de suprafață este asigurată prin:

- aplicarea metodelor de impermeabilizare ale incintei (hală betonată, platforme de acces și tehnologice betonate);
- stație epurare mecano-biologică tip (pentru apele uzate menajere)
- decantor, separator uleiuri (pentru apele pluviale).

Calitatea apelor uzate deversate în receptorul natural (Canalul Balcaia) este monitorizată periodic.

4.5. Alte depozite chimice și zone de folosire

Pe amplasament nu s-au identificat alte zone de depozitare materii prime sau deșeuri, față de cele prezentate.

4.6. Alte posibile impurități din folosința anterioară a terenului

S.C. SOMIPRESS ROMANIA S.R.L. este amplasată într-o zonă în care se desfășoară activitate industrială.

Nu se cunosc informații despre evenimente de poluare accidentale majore, care ar fi putut afecta semnificativ mediul din zona amplasamentului.

La ora actuală, aproape toată suprafața amplasamentului este betonată sau ocupată de construcții, spațiul verde din incintă reprezentând o suprafață redusă.

5. PREZENTAREA REZULTATELOR INVESTIGAȚIILOR

Descrierea activității derulate în cadrul societății a evidențiat posibilitatea apariției unor surse de poluare care pot genera efecte adverse asupra componentelor de mediu în zona de amplasament a societății.

În consecință se efectuează o monitorizare permanentă și riguroasă a parametrilor tehnologici, a surselor de emisii asociate activităților și a calității componentelor de mediu potențial receptori în scopul evaluării conformării cu cerințele legale specifice de mediu.

Societatea realizează monitorizarea calității factorilor de mediu pe amplasament, prin comandă la laboratoare autorizate/acreditate. Planificarea monitorizărilor și parametrii urmăriți sunt prezentate în capitolul 2.10.

Valorile determinate pentru concentrațiile de poluanți sunt evaluate comparativ cu valorile maxime admise stabilite în normativele în vigoare respectiv cu nivelul de emisie asociat BAT (unde este cazul).

Analize ape subterane

Pentru investigarea calității apelor subterane în zona halei de lucru a fost prelevată probe de ape freatice din forajele de observație amplasate în amonte și aval de sursă, față de direcția de curgere a apelor subterane.

Nr. Crt.	Parametrii monitorizati	Receptor monitorizat
1	Amoniu	APE SUBTERANE
2	Nitrați	
3	Nitriți	
4	Cloruri	
5	Crom	
6	Nichel	
7	Plumb	
8	Produse petroliere	

Analize sol

Pentru analizarea prezenței unor eventuali poluanți dar și pentru stabilirea unui punct de referință s-au prelevat și analizat probe de sol. Laboratoarele de analiză pentru sol este: S.C. Enviro Con S.R.L. Satu Mare pentru prelevare probe și Givaroli Impex S.R.L. pentru analiza probelor în laborator și interpretarea rezultatelor. Eșantioanele s-au prelevat de la adâncimi de 1, 3 și 5 metri.

Nr. Crt.	Parametrii monitorizati	Receptor monitorizat
1	pH (în extract apos 1:5)	SOL

2	Sulfați (extract apos 1:5)	
3	Cr	
4	Ni	
5	Pb	
6	Total hidrocarburi de petrol/C10-C40	
7	Umiditate*	

5.4. Monitorizarea emisiilor în aer

Surse de poluare ale aerului pot rezulta din turnarea și prelucrarea aluminiului (cup-toare cu ardere gaz natural).

În evaluarea emisiilor rezultate din activitatea desfășurată se va lua în considerare sursele din procesul tehnologic de fabricație. Încălzirea birourilor și asigurarea apei calde menajere se face cu: centrală pe gaz. Secțiunile de producție : prelucrări superficiale, prelucrări mecanice și întreținere matrițe se face cu tuburi radiante și recuperatorul căldurii din gazele de ardere. Încălzirea magaziei se face cu : ventilo-convectoare și recuperatorul căldurii din gazele de ardere. Aceste gaze de ardere nu vor fi luate în calcul deoarece din aceste surse nu rezultă poluanți care să depășească limitele prevăzute de legislația în vigoare (aceste surse prezintă 20% din emisiile totale rezultate din arderea combustibilului gaz natural).

Se efectuează măsurători de către Laboratorul de diagnostic și investigație în sănătate publică cu S.C. ENVIRO CON S.R.L. privind emisiile în aer de la instalațiile tehnologice și calitatea apelor – cu frecvență anuală.

Determinările au fost efectuate de un laborator acreditat și autorizat pentru astfel de activități.

Rezultatele analizei efectuate în anul 2017 sunt redate în tabelul de mai jos:

Valorile măsurate ale concentrației de **pulberi totale în suspensie, CO, NOx, SO**, comparativ cu valorile maxime admise conform Ordinului MAPPM nr. 462/1993

Nr.	Loc	Analize	Metoda de	U.M.	Valori deter-	Valori	Situația încadrării	Valoare maximă admisă Conform ORDIN nr. 756 / 1997
-----	-----	---------	-----------	------	---------------	--------	---------------------	--

crt.	prelevare	efectuate	analiza		minate	admise		Prag de alertă		Prag de intervenție	
								Valoare	Situația încadrării	Valoare	Situația încadrării
1.	Limita Zona Punct Trafo/Vest/ SMP-A1-1	Pulberi în suspensie	SR EN 13284-1	mg/mc	0,057	0,5	😊	-	-	-	-
		Monoxid de carbon (CO)	SR EN 45544-1/2002	mg/mc	<0,500	6	😊	-	-	-	-
		Oxizi de azot (NOx)	SR EN 45544-1/2002	mg/mc	<0,100	0,3	😊	-	-	-	-
		Oxizi de sulf (SO2)	SR EN 45544-1/2002	mg/mc	<0,200	0,75	😊	-	-	-	-
2.	Limita Zona Depozit Cort/ SMP-A1-2	Pulberi în suspensie	SR EN 13284-1	mg/mc	0,035	0,5	😊	-	-	-	-
		Monoxid de carbon (CO)	SR EN 45544-1/2002	mg/mc	<0,500	6	😊	-	-	-	-
		Oxizi de azot (NOx)	SR EN 45544-1/2002	mg/mc	<0,100	0,3	😊	-	-	-	-
		Oxizi de sulf (SO2)	SR EN 45544-1/2002	mg/mc	<0,200	0,75	😊	-	-	-	-
3.	Limita incintei SC Adiacos SRL/Sud-Vest SMP-PS-1	Pulberi sedimenterabile	STAS 10195-75	g/mp/lună	9,11	17	😊	-	-	-	-
4.	Limita depozit cort/ SMP-PS-2	Pulberi sedimenterabile	STAS 10195-75	g/mp/lună	4,87	17	😊	-	-	-	-

5.	Limita SC Hutton SRL/Nord/ SMP-PS-3	Pulberi sedimen- tabile	STAS 10195-75	g/mp/lună	3,63	17	😊	-	-	-	-
6.	Limita Zona Punct Trafo/Vest/ SMP-A1-1	Pulberi sedimen- tabile	STAS 10195-75	g/mp/lună	3,7	17	😊				

😊-nu este depășită valoarea maxim admisă

Emisiile determinate pentru pulberi totale în suspensie se situează **sub valoarea pragului de alertă**, conform Ordinului MAPPM nr. 462/1993.

Instalații pentru colectarea, epurarea și dispersia gazelor reziduale și a pulberilor

- Din procesul tehnologic de topire și turnare aliaje de aluminiu rezultă aerosoli și fumuri cu conținut de metale (componente ale aliajelor). Pe instalația de exhaustare a gazelor de ardere din topire și a aerosolilor rezultați din turnare sub presiune este prevăzut un filtru care asigură concentrații de praf garantat la ieșirea filtru sub 10 mg/Nm³.
- Colectarea noxelor rezultate din procesul de topire și din încălzirea aliajului se realizează prin intermediul unei instalații de exhaustare cu ventilator având debitul de 43.000 mc/h. După filtrarea particulelor și recuperarea căldurii din gazele de ardere evacuarea în atmosferă se realizează prin intermediul unui colector de distribuție cu debit de 47.300 mc/h, coș de evacuare cu $\Phi = 840$ mm, H = 12 m.
- Colectarea prafului din operațiunea de sablare se face printr-un sistem de aspirație și filtrare de tip de autocurățare cu jeturi de aer comprimat în contracurent, curățarea automată a filtrelor (curățarea care are loc în timpul ciclului normal de lucru). Gestionarea curățării este verificată printr-o comparare între camera filtrului murdar și camera curată.

Caracteristicile instalației de depoluare sunt redată mai jos:

1) Sistemul de aspirare și filtrare praf pentru turnatorie VENTIL VENETA - este un sistem de auto-curățare cu jeturi de aer comprimat în contracurent, prin curățarea automată a filtrelor, curățarea se produce în timpul ciclului normal de lucru. Aerul care trebuie tratat intră în filtru printr-o cameră mare pentru curățarea directă a particulelor, camera este plasată pe întreaga lungime a filtrului special, care reușește să curețe toate filtrele deodată. Instalația este construită din tablă galvanizată. Filtrele în formă circulară (mâneci

filtrante) sunt deținute cu coșuri de sârmă galvanizate, completate cu întărituri din aluminiu. Filtrul este echipat cu sistem de stingere a incendiilor, panouri anti-explozive certificate, scări și balcoane de acces, uși de ferestre de inspecție și avertizare.

Stație de filtrare autocurătoare PF seria JET model PF 231-21-VENTIL VENETA caracteristici:

- 1 pâlnie inferioară completată cu structură de susținere cu 6 picioare de sprijin 40/10
- 1 carcasă superioară cu placă tubulară;
- 1 capac de închidere pentru închiderea automată a sistemului de curățare a ușii;
- 231 filtre diam.123 x h.2530 mm din pâslă din poliester;
- 231 coșuri din oțel galvanizat diametru 123 mm H = 2520 mm;
- 231 venturi în diam. ABS 123 x 120 mm;
- 1 rezervor de stocare cu aer comprimat, cu supape de imersie cu supape pneumatice;
- 1 panou de control și gestionarea ciclului de curățare, sistem automat;
- 1 cameră filtru de presiune diferențială cu pierdere de presiune cu alarmă vizuală;
- 1 burghiu de extracție diametru 250, canal de 250 mm diametru interior 70 mm susținut cu UCF210;
- 1 motovariator complet cu lanț pentru a conduce puterea motorului Kw 1,1;
- 1 supapă de evacuare pe orificiul diamant 300, complet cu motor cu angrenaj cu puterea de Kw 1,1;
- 1 pungă BIG-BAG;
- 1 scala diam. 700 cu o caroserie de gardă și o ușă de închidere inferioară;
- 1 protecție la cădere pe întregul perimetru al filtrului H. 1200 mm;
- 7 anti-spargere ATEX 22;
- 2 uși pentru inspecție pe pâlnie;
- 1 orificiu pentru controlul nivelului, în polycarbonat cu diametru de 300 mm.

Alte caracteristici: Suprafață totală de filtrare 226 de metri pătrați. Dimensiuni generale: 2450 x 7200 x H.7700 mm. Sistemul de stingere a incendiilor în interiorul stației de filtrare, colector principal și serii de racorduri laterale pentru conectarea duzele de pulverizare. Ventilator centrifugal ART 901: Putere instalată: 22 kw, Consum de energie: 20 Kw, Debitul aerului: 20.000 mc, Presiunea aerului: 280 mm, Viteza de rotație: 1470 rpm, Complet cu bază, carcasă de protecție și fittinguri de admisie și evacuare. Cabină în panouri de ab-

sorbție a sunetului pentru ventilatoare complete cu ușă de acces, grilaje de ventilație și profile suport din tablă galvanizată. Căminul de expulzare în atmosferă, cu diametrul 700, a fost construit în înălțime de 10,5 m, complet cu tevi galvanizate, capace terminale deschise, dublu capac de analiză de 4 inch. Diametrul instalației de aspirație 600 se descompune prin conectare Vs. nr. 3 prese complete cu țevă, curbe, deplasări, bifurcații, terminale cu conexiune, supape de închidere electro-pneumatice, coliere de joncțiune sisteme de fixare. Panou electric pentru controlul și managementul sistemului cu motor de pornire motor Kw 22 cu inverter automat cu depresor, toate celelalte motoare cu pornire directă.

2) Sistemul de aspirare și filtrare fum

Caracteristici emisie la captare

<input type="checkbox"/>	Tip de materiale:	fumuri de cuptoare de turnare de aluminiu:
<input type="checkbox"/>	concentratia materialului	< 1gr/mc
<input type="checkbox"/>	caracteristici de poluare:	
<input type="checkbox"/>	granulometrie medie	10 micron
<input type="checkbox"/>	LEL	100 gr/mc
<input type="checkbox"/>	Kst	120 bar*m/s
<input type="checkbox"/>	Pmax	6 bar
<input type="checkbox"/>	MIE	20 mJ

Clasificare zone de pozitionare a filtrului

- NEUTRU

Calcul debit de aer:

<input type="checkbox"/>	nr. de cuptoare legate	4+2 prevăzute
<input type="checkbox"/>	potential al fiecarui cuptor	400.000 Kcal/h
<input type="checkbox"/>	tip de combustibil folosit:	
- metan 2/3		
- oxigen 1/3		
-	putere calorică inferioara amestecului:	6.224 Kcal/Nm3
-	dezvoltare fumuri fiecare cuptor:	612Nm3/h
-	dimensiuni hota pe horn/sarcini	1.200x1200 mm
-	debit de aer total al fiecarui cuptor avand in vedere aerul de aport 35 grade C.	6.650Em3/h
-	temperatura de iesire fum cu aerul de aport:	165 grade C.
-	dimensiuni hotă la scorificare	1.000 x 400 mm
-	rapiditatea aerului la hota de scorificare	1 m/sec.
-	Temperatura presupusa la fumul de scorificare:	50 grade C.
-	debit de aer al fiecarui cuptor zona de scorificare:	circa 1.500 Em3/h
-	funcționalitatea de utilizare:	2 cuptoare de scorificare + 6 hornuri.
-	Debit de aer total:	43.000 Emc/h
		26.800 Nm ³ /h
-	temperatura de amestec	152 grade C
-	diametru colector principal:	840 mm.
-	Rapiditate medie la interiorul colectorului	22m/sec.

Filtru de abataj

<input type="checkbox"/>	debit de aer care va trebui să trateze filtrul:	43.000 Em3/h
--------------------------	---	--------------

- ☐ tip de filtru prevăzut: pe uscat, cu mânecă, lavaj în contracurent prin impusuri de aer comprimat.
- ☐ Modelul de filtru prevăzut: PJ 300/10/5
- ☐ suprafața de filtru dezvoltată: 716 m²
- ☐ raport de filtru prevăzut: 1,01m/min
- ☐ tip de mâneci montate:
- pasla nivelată (...) tip Nomex, permeabil mediu, rezistentă medie la tranziție.
- ☐ poliamida aromatica (m-aramide) 100%. pentru temperatura înaltă.
- ☐ Greutate: 500 gr/m² / densitate: 2,2 mm/ densitate: 0,23 gr/cm³ permeabilitatea aerului: 150 lt/min/dm² la pa 200 din 53887.
- rezistentă / prelungire : (dan/5cm/%) long: 45/22 transv: 177/42 din 53857.
- ☐ netezire superficiale. Tratament la PTFE (teflon)
- ☐ temperatura maximă a exercițiului 200 grade C până la 220 grade C.
- Nr. de mâneci montate: 300.
- ☐ dimensiuni ale mânelor montate: Ø 152 x 5.000 mm
- ☐ temperatura de execuție: 152 grade C
- ☐ consum mediu de aer comprimat de spălare (la presiunea reglabilă de 4 ÷ 7 Atm, absent de condens de apă și/sau ulei): 70 Nm³/h
- ☐ pierderea de sarcină maximă la filtru: 80 mm c.a.
- ☐ concentrații praf garantat la ieșirea filtru < 5 mg/Nm³

Ventilator cetrifugal

- ☐ Pierdere de sarcină totală a liniei presupuse: 300 mm c.a.
- ☐ Tip de ventilator instalat: EUMc 1121
- ☐ forța instalată la ventilator: 55 KW

Recuperator de caldura aer/apă

- ☐ debit de aer extras din instalație de aspirație 43.000 Em³/h
- ☐ temperatura de aer extras 152 grade C.
- ☐ tip de recuperare: bateria caldă
- ☐ nr. rânduri al bateriei de schimb 5
- ☐ forța bateriei: 450.000 Kcal/h

Bilanț termic

- ☐ debit de aer extras din instalația de aspirație 43.000 Em³/h
- ☐ procentaj de suprapresiune +10%
- ☐ debit de aer de reintegrare 47.300 m³/h
- ☐ Δt de referință 30 grade C
- ☐ căldura extrasă din instalația de aspirație : 434.000 Kcal/h.

Centrala de tratament aer

- Nr. baterie caldă instalată 1
- temperatura apei în intrare la cTa 80 grade C
- Potențial al bateriei: 450.000 Kcal/h
- nr. de rânduri al bateriei 2.
- rapiditate frontală a aerului de traversare a bateriei 2,8 m/sec
- debit de apă a CTA 40.000 L/h
- nr. ventilator de trimitere 1

- pierderea sarcinii totale a liniei	300Pa
- forța instalată la fiecare ventilator	15 Kw

Colector de distribuție

<input type="checkbox"/> debit de aer total:	47.300 m ³ /h.
<input type="checkbox"/> dimensiune maximă de colector	1.200 mm
<input type="checkbox"/> rapiditate aer în colector	11 mm/sec
<input type="checkbox"/> nr. de garnituri anemostatice prevăzute	20
<input type="checkbox"/> dimensiuni ale garniturii	800x300 mm.
<input type="checkbox"/> Rapiditate de aer ale garniturii	2/m/sec.

1) Sistemul de aspirare și filtrare praf din secția de sablare

Sistemul de aspirație și filtrare propus este un tip de autocurățare cu jeturi de aer comprimat în contracurent, curățarea automată a filtrelor, curățarea are loc în timpul ciclului normal de lucru, vine gestionarea curățării verificată printr-o verificare între camera filtrului murdar și camera curată, pentru a optimiza consumul aer comprimat

Aerul care trebuie tratat intră în filtru printr - o cameră de decantare mare, pentru reducerea directă a aerului particulele mai groase, camera este plasată pe întreaga lungime a filtrului special care poate funcționa toate tuburile în același timp. Extracția prafului se efectuează prin intermediul ventilelor și al buncărilor direct pe două Big-Bags-uri.

Debitul total necesar de aer este de 20.000 mc împărțit în:

Primul ventilator de aer de 7.000 mc

Al doilea flux de aer de mașină de sablare 7000 mc.

A treia mașină de sablat cu aer de 4000 mc.

Rezervați pe instalație de 4.000 mc

Când sistemul este testat, aerul este reglat și stabilizat cu supape de reglare pentru debitul necesar.

Capacitatea de filtrare a stației de filtrare 22.000 mc, suprafața totală de filtrare 226 metri patrati, viteza de filtrare 1,62 mt / mq / min

Sistemul de filtrare este din tablă galvanizată la îndoit de grosime de 30/10, rafturi în placă galvanizată la îndoit 60/10, cu etanșări relative pentru funcționarea în sistem negativ (depresie) cu sistem de curățare prin filtrare prin pulverizare cu jet (jeturi cu aer comprimat contracurent controlat și secvență de calitate). L și manșoane de filtrare, în special țesături antistatice, cu un diametru de 123 mm, cu o lungime maximă de 2530 mm, rezervorul de stocare a aerului comprimat precum și colectori sistemului de curățare care se găsesc în interiorul filtrului și în părțile de comandă electrică din exterior.

Filtrele în formă circulară (manșoane) sunt ținute tensionate cu coșuri galvanizate din plasă de sârmă completate cu venturi din aluminiu.

Intrarea materialului se efectuează într-o cameră înainte de decantare. Aceasta este separată complet de camera de filtrare și de pâlnia de colectare. Descărcarea inferioară se realizează cu ventile cu stea de diametrul de 300 mm cu puterea motorului kw 1,1 și evacuarea la 2 BIG-BAG-uri. Filtrul este echipat cu sistem de stingere a incendiului, panouri cu uși de protecție împotriva exploziilor, scări și balcoane de acces, uși de inspecție și ferestre de avertizare.





5.2. Monitorizarea evacuărilor de ape uzate**5.2.1. Monitorizarea apei uzate menajere**

S-a efectuat monitorizarea calității apei uzate menajere evacuate în rețeaua de canalizare cu frecvență anuală.

S-au efectuat măsurători de către Laboratorul Apaserv, privind apa uzată menajeră evacuată. Determinările au fost efectuate de un laborator acreditat și autorizat pentru astfel de activități.

Rezultatele analizei efectuate în anul 2016 sunt redate în tabelul de mai jos:

Nr. crt.	Analiza chimică efectuată	Standardele de metodă	U.M.	Valori determinate	Valori admise	Observații
1.	Determinarea rezidului filtrat uscat la 105 °C	STAS 9187-84	mg/l	451,6	2000	😊
2.	Determinarea conținutului de materii în suspensie. Metoda prin filtre de fibră de sticlă.	SR EN 872:2005	mg/l	36	60	😊
3.	Determinarea substanțelor extractibile cu solvenți. Metoda gravimetrică.	SR 7587:96	mg/l	<20 sub limita metodei	20	😊
4.	Determinarea consumului biochimic de oxigen. Partea 1 metoda prin diluare și însămânțare cu aport de alitiouree.	SE EN 18991:2003	mg/l	21,6	25	😊
5.	Determinarea consumului biochimic de oxigen metoda cu dicromat de potasiu.	SR ISO 6060:1996	mg/l	102,69	125	😊

6.	Determinarea pH-ului.	SR EN ISO 10523:2012	pH	7,6/20 pH/T grade C	6.5-8.5	
7.	Determinarea conținutului de Azot total.	LCK 138	mg/l	10,8	15	
8.	Determinarea conținutului de Fosfor total.	LCK 348	mg/l	1,03	2	
9.	Determinarea conținutului de detergenți anionici.	LCK 333	mg/l	0,18	0.5	

☺- nu este depășită valoarea maxim admisă


Concentrațiile pentru indicatorii relevanți din proba de apă uzată prelevată se încadrează sub valoarea pragului de alertă.

5.2.2. Monitorizarea apei pluviale

S-a efectuat monitorizarea calității apelor pluviale evacuate în rețeaua de canalizare cu frecvență anuală.

S-au efectuat măsurători de către Laboratorul Apaserv, privind apele pluviale evacuate. Determinările au fost efectuate de un laborator acreditat și autorizat pentru astfel de activități.

Rezultatele analizei efectuate în anul 2017 sunt redate în tabelul de mai jos:

Nr.crt.	Analiza chimică efectuată	Standardele de metodă	U.M.	Valori determinate	Valori admise	Situația încadrării
1.	Determinarea reziduuului filtrail uscat la 105 °C	STAS9187-84	mg/l	390,8	2000	

2.	<i>Determinarea conținutului de materii în suspensie. Metoda prin filtre de fibră de sticlă.</i>	SR EN872:2005	mg/l	9	60	😊
3.	<i>Determinarea substanțelor extractibile cu solvenți. Metoda gravimetrică.</i>	SR 7587:96	mg/l	< 20 sub limita metodei	20	😊
4.	Determinarea pH-ului.	SR EN ISO	pH	6,76	6.5-8.5	😊

😊- nu este depășită valoarea maxim admisă

Valorile determinate pentru indicatorii relevanți ai apelor pluviale evacuate comparativ cu valorile maxime admise conform HG 352 cu modificările și completările ulterioare / 2005 NTPA-001-2002.

Concentrațiile pentru indicatorii relevanți din proba de apă uzată prelevată se încadrează **sub valoarea pragului de alertă.**

Prevenirea contaminării apelor subterane și de suprafață este asigurată prin:

- aplicarea metodelor de impermeabilizare ale incintei (hală betonată, platforme de acces și tehnologice betonate);
- stație epurare mecano-biologică tip (pentru apele uzate menajere)
- decantor, separator uleiuri (pentru apele pluviale).

Calitatea apelor uzate deversate în receptorul natural (Canalul Balcaia) este monitorizată periodic.

Analiză ape subterane

b.3) Descrierea apelor subterane în zona

Pentru a demonstra dacă substanțele chimice utilizate/depozitate pe amplasamentul SC SOMIPRESS ROMANIA SRL au afectat calitatea apei, pentru a observa gradul de poluare dar și pentru a se fixa un punct de referință , în anul 2018, la emiterea autorizației de mediu s-au efectuat analize de apă din pânza freatică. Nivelul apelor subterane este variabil în funcție de anotimp și stratificația terenului. Conform fișelor de foraje s-a găsit stratul acvifer la 7 m în forajul de observație SMP-F-1 și la 6 m în forajul de observație SMP-F-2.

Poluanți urmăriți

Amoniu; SR ISO 7150-1/2001;

Azotați, SR EN ISO 10304-1/2009;

Azotiți, SR EN ISO 26667/2002;

Cloruri. SR ISO 9297/2001;

Metale grele (crom, nichel, plumb), SR EN ISO 15586/2006;

Produse petroliere, SR EN ISO 9377-2/2002.

Amplasarea punctelor de prelevare

Pentru investigarea calității apelor subterane în zona halei de lucru a fost prelevată probe de ape freatiche din forajele de observație amplasate în amonte și aval de sursă, față de direcția de curgere a apelor subterane.

Rezultatele probelor analizate în 2018 sunt prezentate în tabelele de mai jos:

Proba de foraj F1

Încercări efectuate	Metoda de încercări	U.M.	Valori determinate	Interpretare rezultat	CMA Legea 458/2002
			Proba Apă Foraj 1		
Amoniu	SR ISO 7150-1/2001	mg/l	0,089	😊	0,5
Nitrați	SR EN ISO 10304-1/2009	mg/l	<0,1	😊	50
Nitriți	SR EN ISO 26667/2002	mg/l	<0,02	😊	0,5
Cloruri	SR ISO 9297/2001	mg /l	22,48	😊	250
Crom	SR EN ISO 15586/2006	μg/l	<0,5	😊	50
Nichel	SR EN ISO 15586/2006	μg/l	<0,5	😊	20
Plumb	SR EN ISO 15586/2006	μg/l	<0,5	😊	10
Produse petroliere	SR EN ISO 9377-2/2002	μg/l	<0,005	😊	-

☹ - valoare determinată depășește valoarea admisă

😊 - valoarea determinată nu depășește valoarea admisă

Proba de foraj F2

Încercări efectuate	Metoda de încercări	U.M.	Valori determinate	Interpretare rezultat	CMA Legea 458/2002
			Proba Apă Foraj 2		
Amoniu	SR ISO 7150-1/2001	mg/l	0,203	😊	0,5
Nitrați	SR EN ISO 10304-1/2009	mg/l	<0,1	😊	50
Nitriți	SR EN ISO 26667/2002	mg/l	<0,02	😊	0,5

Cloruri	SR ISO 9297/2001	mg /l	26,17	☺	250
Crom	SR EN ISO 15586/2006	μg/l	<0,5	☺	50
Nichel	SR EN ISO 15586/2006	μg/l	3,8	☺	20
Plumb	SR EN ISO 15586/2006	μg/l	0,82	☺	10
Produse petroliere	SR EN ISO 9377-2/2002	μg/l	<0,005	☺	-

⊗ - valoare determinată depășește valoarea admisă

☺ - valoarea determinată nu depășește valoarea admisă

Concluzie - Factor de mediu APE SUBTERANE

Concentrația poluanților în probele prelevate din forajele de observație se încadrează sub valorile limită reglementate de Legea apelor potabile nr. 458/2011 și Ordin 621/2014 privind aprobarea valorilor prag pentru ape subterane din Romania.

5.3. Monitorizarea nivelului de zgomot

Principalele surse de zgomot, sunt mașinile de presofuziune și utilajele de prelucrare mecanică din dotarea unității, precum și instalația de exhaustare.

Nu sunt măsuri speciale de insonorizare, construcția prin structura sa atenuează propagarea zgomotului spre exterior, nefiind necesare alte dotări.

Conform Normativ C 125 - 87 valoarea indicelui de atenuare corespunzător materialului din care este alcătuit elementul de construcție:

- zidărie din cărămidă :Ro - 37 dB(A)
- ferestre cu rame PVC :Ri - 38 dB(A)

Zgomotele produse de activitatea sunt atenuate de construcția în care se desfășoare activitatea. În plus zgomotele sunt atenuate la propagarea liberă în funcție de distanța măsurată în (m).

Atenuarea totală a zgomotelor produse de activitate va fi calculată prin suma celor două tipuri de atenuări: atenuarea datorată pereților și clădirilor și atenuarea de distanță.

Utilajele și motoarele electrice de acționare a utilajelor sunt amplasate pe fundații din beton care preiau o parte din vibrațiile produse de acestea.

Nivelul maxim de zgomot evaluat în incinta sectorului industrial (interior hală) se consideră 85 dB(A).

Conform Normativului P 121 /89, nivelul zgomotului exterior luând în calcul indicele de atenuare R datorită clădirilor este:

$$L_{ext.} = L_{int.} - R$$

$$L_{int.} = 85 \text{ dB(A)}$$

$$R = 39 \text{ dB(A)} \text{ pentru perete din zidărie de cărămidă de 17,5 cm tencuit}$$

(C. Pupăzan, Acustica în construcții)

$$L_{ext \text{ hală}} = 85 \text{ dB(A)} - 39 \text{ dB(A)} = 46 \text{ dB(A)}.$$

Nivelul zgomotului la limita incintei

În mediu ambiant, intensitatea sunetului descrește invers proporțional cu pătratul distanței (r) până la sursă:

$$I = P / 4 \times 3,14 r^2$$

La o anumită distanță (r_2) de sursă nivelul zgomotului (L_2) va fi:

Limita incintei :gard

Distanța (r_2) :10 m

Distanța (r_1) :1 m

$$L_1 = L_{ext} \text{ calculat } :50.1 \text{ dB(A)}$$

$$L_2 = L_1 + 20 \log r_1/r_2 = L_1 - \log r_2$$

$$L_2 = 50.1 - 20 \log 10 \text{ dB(A)}$$

$$L_2 = 50.1 - 20 \text{ dB(A)} = 30.1 \text{ dB(A)} .$$

$$L_{receptor} < L_{admis}$$

Pentru aprecierea nivelului de zgomot echivalent la limita incintei s-au utilizat valorile admise la limita zonelor respective prevăzute în STAS 10009 - 88 pentru:

- limite incinte industriale : 65 dB(A).

Nivelul zgomotului se încadrează în limitele admise de STAS 10009 – 88.



Nu sunt măsuri speciale de insonorizare, construcția prin structura sa atenuează propagarea zgomotului spre exterior, nefiind necesare alte dotări.


S-a efectuat monitorizarea nivelului de zgomot cu frecvență anuală.

S-au efectuat măsurători de către Laboratorul de diagnostic și investigare în sănătate publică cu S.C. ENVIRO CON S.R.L., privind nivelului de zgomot. Determinările au fost efectuate de un laborator acreditat și autorizat pentru astfel de activități.

Rezultatele analizei efectuate în anul 2017 sunt redate în tabelul de mai jos:

Valorile medii ale nivelului de zgomot, măsurate la limita incintei platformei industriale, comparativ cu limita maximă admisă de STAS 10009-1988

Nr. crt.	Loc prelevare	Analize efectuate	Metoda de analiză	U.M.	Valori determinate	Limita maximă admisă, dB (A) (conform STAS 10009-88)	Situația încadrării
1.	Limita incinta-Vest-Zona Poarta-SMP-Z-1	Zgomot echivalent L_{ech}	SRI SO 9612/2008	dB(A)	49,5	65	
2.	Limita incinta-Est-Zona Depozit Cort-SMP-Z-1	Zgomot echivalent L_{ech}	SRI SO 9612/2008	DB(A)	50,9		

 - nu este depășită limita maximă admisă pentru incinte industriale

5.4. Monitorizarea calității solului

Deșeurile pot fi surse de poluare a solului, în acest sens s-au achiziționat tăvi de retenție și agenți de curățire în caz de deversare.

Incinta este betonată, iar apele uzate sunt evacuate în mod controlat după o prealabilă epurare. Deșeurile rezultate din activitate sunt colectate în spații special amenajate și sunt valorificate și eliminate de pe amplasament.

5.5. Monitorizarea calității apelor subterane

Nivelul apelor subterane în zonă se află la adâncimi foarte mari, iar activitatea desfășurată pe amplasament nu influențează calitatea acestora.

Prevenirea contaminării apelor subterane este asigurată prin:

- aplicarea metodelor de impermeabilizare ale incintei (hală betonată, platforme de acces și tehnologice betonate);
- sistem de drenaj separat pentru colectarea apei rezultate de la stingerea incendiilor (sistem de rigole pentru colectare și dirijare spre bazinul de retenție).

Prin urmare, nu este necesară monitorizarea calității apelor subterane.

5.6. Monitorizarea deșeurilor

Pentru deșeurile periculoase s-au efectuat analize. Analizele au fost realizate de laboratorul de încercări fizico-chimice pentru evaluare deșeuri și factori de mediu S.C. WASTE LABORATORY S.A. Slobozia, laborator acreditat și autorizat pentru astfel de activități.

Produsul de încercat: Deșeuri de materiale de șablare cu conținut de substanțe periculoase – cod deșeu: 12 01 16*

Analiza preliminară

Nr. crt.	Caracteristici	Rezultate	Metoda de analiza STANDARD
1.	Aspect*	Solid mărunțit metalic gri cu aspect de șpan.	Vizual
2.	Reactivitate*	Nu reacționează cu apa. În mediu alcalin (Naoh ln) degajă gaze care ard. În mediu acid (HCl ln) degajă gaze care ard.	Metodă internă
3.	Comportarea deșeurii în contact cu o sursă de aprindere*	În contact cu o sursă de aprindere scânteiază.	Metodă internă
4.	pH (la 25 °C) (unități pH)	7.75	ISO 10390:2005

Indicatori deșeu

Nr. crt.	Denumire incercare	U/M	Rezultate incercari	Metoda de analiza STANDARD
1.	Conținut de apă	%	0,012	SR EN 14346:2007
2.	Reziduu uscat	%	99,98	SR EN 14346:2007
3.	Substanțe extractibile cu solvenți organici*	%	0,72	STAS 12607/1988
4.	Conținut de hidrocarburi (TPH)	%	<0.50	SR EN 14345:2005

<Valori sub limita de detecție a metodei.

Produsul de încercat: Nămoluri de la mașini – unelte cu conținut de substanțe periculoase – cod deșeu: 12 01 14*

Analiza preliminară

Nr. crt.	Caracteristici	Rezultate	Metoda de analiza STANDARD
1.	Aspect*	Solid mărunțit + pudră gri	Vizual
2.	Reactivitate*	Nu reacționează cu apa. În mediu alcalin (Naoh ln) degajă gaze care ard. În mediu acid (HCl ln) degajă gaze care ard	Metodă internă

3.	Comportarea deșeurii în contact cu o sursă de aprindere*	În contact cu o sursă de aprindere scânteiază	Metodă internă
4.	pH (la 25 °C) (unități pH)	8,28	ISO 10390:2005

Indicatori deșeu

Nr. crt.	Denumire incercare	U/M	Rezultate incercari	Metoda de analiza STANDARD
1.	Conținut de apă	%	6,06	SR EN 14346:2007
2.	Reziduu uscat	%	93,94	SR EN 14346:2007
3.	Substanțe extractibile cu solvenți organici*	%	1,92	STAS 12607/1988
4.	Conținut de hidrocarburi (TPH)	%	1,59	SR EN 14345:2005

<Valori sub limita de detecție a metodei

Produsul de încercat: Zgura de topitorie – cod deșeu: 10 10 03

Analiza preliminară

Nr. crt.	Caracteristici	Rezultate	Metoda de analiza STANDARD
1.	Aspect*	Solid sub formă de cruste argintii cu aspect metalic acoperite cu un strat uleios maroniu.	Vizual
2.	Reactivitate*	Nu reacționează cu apa. În mediu alcalin (NaOH în) degajă gaze care ard. În mediu acid (HCl în) degajă gaze care ard.	Metodă internă
3.	Comportarea deșeurii în contact cu o sursă de aprindere*	Nu arde în contact cu o sursă de aprindere.	Metodă internă
4.	pH (la 25 °C) (unități pH)	9,02	ISO 10390:2005

Indicatori deșeu

Nr. crt.	Denumire incercare	U/M	Rezultate incercari	Metoda de analiza STANDARD
1.	Conținut de apă	%	1,18	SR EN 14346:2007
2.	Reziduu uscat	%	98,82	SR EN 14346:2007
3.	Substanțe extractibile cu solvenți organici*	%	27,18	STAS 12607/1988

4.	Conținut de hidrocarburi (TPH)	%	14,98	SR EN 14345:2005
----	--------------------------------	---	-------	------------------

< Valori sub limita de detecție a metodei

Produsul de încercat: Absorbant, materiale filtrante (inclusiv filtre ulei fără altă specificație), material de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminate cu substanțe periculoase – cod deșeu: 15 02 02*

Analiza preliminară

Nr. crt.	Caracteristici	Rezultate	Metoda de analiza STANDARD
1.	Aspect*	Solid sub forma de bucăți de material textil multicolor parțial impregnate cu fluid uleios negru	Vizual
2.	Reactivitate*	Nu reacționează cu apa. Nu reacționează în mediu alcalin. Nu reacționează în mediu acid.	Metodă internă
3.	Comportarea deșeurii în contact cu o sursă de aprindere*	Nu arde în contact cu o sursă de aprindere.	Metodă internă
4.	pH (la 25 °C) (unități pH)	8,94	ISO 10390:2005

Indicatori deșeu

Nr. crt.	Denumire incercare	U/M	Rezultate incercari	Metoda de analiza STANDARD
1.	Conținut de apă	%	6,14	SR EN 14346:2007
2.	Reziduu uscat	%	93,86	SR EN 14346:2007
3.	Substanțe extractibile cu solvenți organici*	%	25,52	STAS 12607/1988
4.	Conținut de hidrocarburi (TPH)	%	24,12	SR EN 14345:2005

<Valori sub limita de detecție a metodei

Produsul de încercat: Praf din gazele de ardere cu conținut de substanțe periculoase – cod deșeu: 10 10 09*

Analiza preliminară

Nr. crt.	Caracteristici	Rezultate	Metoda de analiza STANDARD
1.	Aspect*	Solid mărunțit +bulgări friabili, gri	Vizual
		Nu reacționează cu apa.	

2.	Reactivitate*	Nu reacționează în mediu alcalin În mediu acid degajă gaze care nu ard	Metodă internă
3.	Comportarea deșeurii în contact cu o sursă de aprindere*	Nu arde în contact cu o sursă de aprindere	Metodă internă
4.	pH(la 25 °C)(unități pH)	6,70	ISO 10390:2005

Indicatori deșeu

Nr. crt.	Denumire incercare	U/M	Rezultate incercari	Metoda de analiza STANDARD
1.	Conținut de apa	%	10,35	SR EN 14346:2007
2.	Reziduu uscat	%	89,65	SR EN 14346:2007
3.	Substanțe extractibile cu solvenți organici*	%	3,12	STAS 12607/1988
4.	Conținut de hidrocarburi(TPH)	%	1,23	SR EN 14345:2005

<Valori sub limita de detecție a metodei

Produsul de încercat: Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni – cod deșeu: 12 01 09*

Analiza preliminară

Nr. crt.	Caracteristici	Rezultate	Metoda de analiza STANDARD
1.	Aspect*	Fluid ileios verde pământiu + strat inferior de lichid opalescent gri	Vizual
2.	Reactivitate*	Nu reacționează cu apa. Nu reacționează în mediu alcalin Nu reacționează în mediu acid	Metodă internă
3.	Comportarea deșeurii în contact cu o sursă de aprindere*	Nu arde în contact cu o sursă de aprindere	Metodă internă
4.	pH(la 25 °C)(unități pH)	6,10	ISO 10390:2005

Indicatori deșeu

Nr. crt.	Denumire incercare	U/M	Rezultate incercari	Metoda de analiza STANDARD
----------	--------------------	-----	---------------------	----------------------------

1.	Conținut de apă	%(v/v)	48,2	SR EN 14346:2007
2.	Reziduu uscat	%(v/v)	2,0	SR EN 14346:2007
3.	Substanțe extractibile cu solvenți organici*	%	49,1	STAS 12607/1988
4.	Conținut de hidrocarburi(TPH)	%	43,08	SR EN 14345:2005

<Valori sub limita de detecție a metodei

6. INTERPRETAREA DATELOR ȘI RECOMANDĂRI

6.1. Interpretarea datelor și concluzii

Informațiile obținute de la beneficiarul acestui raport de amplasament, coroborate cu cercetările directe de pe amplasament și rezultatele măsurărilor efectuate pentru evaluarea stării de calitate a factorilor de mediu aer și apă, indică faptul că **activitățile desfășurate de către S.C. SOMIPRESS ROMANIA S.R.L. nu au produs o modificare a calității mediului și nu reprezintă un factor de risc care ar putea afecta mediul înconjurător.**

Managementul mediului este o strategie pentru gestionarea evacuărilor sau a prevenirii lor, din activitățile industriale, îmbunătățindu-se astfel performanța integrată a platformei industriale.

Astfel, implementarea sistemului de management de mediu precum și utilizarea instrumentelor manageriale și tehnice, au permis identificarea punctelor slabe și a posibilităților de optimizare, formularea și observarea obiectivelor de mediu și demonstrarea îmbunătățirii continue a performanțelor de mediu ale **S.C. SOMIPRESS ROMANIA S.R.L.**

Din monitorizările efectuate în vederea evaluării impactului asupra factorilor de mediu aer și apă în zona amplasamentului, rezultă că **nu sunt depășite valorile limită de emisie**, prevăzute de normativele în vigoare.

Activitatea desfășurată pe amplasamentul S.C. SOMIPRESS ROMANIA S.R.L. nu generează impact semnificativ asupra mediului.

6.2. Recomandări

Având în vedere că, din investigațiile efectuate privind amplasamentul **S.C. SOMIPRESS ROMANIA S.R.L.**, a rezultat îndeplinirea condițiilor pentru prevenirea și controlul integrat al poluării datorate activității desfășurate, astfel încât să se atingă un nivel

ridicat de protecție a mediului, **se recomandă emiterea Autorizației integrate de mediu revizuite**, în conformitate cu prevederile Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale.

Întocmit

S.C. OKAPIS S.R.L.

Ing. Carmen Mata – Expert Evaluator Principal
