

CUPRINS FORMULAR DE SOLICITARE

1.	REZUMAT NETEHNIC	5
2.	TEHNICI DE MANAGEMENT	5
	2.1. Sistemul de management	5
3.	INTRARI DE MATERIALE	6
	3.1. Selectia materiilor prime	6
	3.2. Cerinte BAT	6
	3.3. Auditul privind minimizarea deeurilor	6
	3.4. Utilizarea apei	7
4.	PRINCIPALELE ACTIVITATI	8
	4.1. Inventarul proceselor	8
	4.2. Descrierea proceselor	11
	4.3. Inventarul iesirilor(produse/subproduse)	14
	4.4. Inventarul iesirilor(deseuri)	15
	4.5. Diagramele elementelor principale ale instalatiei	15
	4.6. Studii pe termen mai lung considerate necesare	15
	4.7. Cerinte caracteristice BAT	15
5.	EMISII SI REDUCEREA POLUARII	16
	5.1. Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer	16
	5.2. Minimizarea emisiilor fugitive in aer	17
	5.3. Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare	17
	5.4. Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana	17
	5.5. Emisii in ape subterane	17
	5.6. Miros	17
6.	MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR	18
	6.1. Surse deseuri	18
	6.2. Zone de depozitare. Recuperare sau eliminare deseuri	18
7.	ENERGIE	19
	7.1. Cerinte energetice de baza	19
	7.2. Masuri tehnice	19

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

7.3. Eficienta Energetica	19
7.4. Alternative de furnizare a energiei	19
8. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR	20
8.1. Controlul activitatilor care prezinta pericole de accidente majore in care sunt implicate substante periculoase - SEVESO	20
8.2. Plan de management al accidentelor	20
8.3. Tehnici	20
9. ZGOMOT SI VIBRATII	20
9.1. Receptori	20
9.2. Surse de zgomot	21
9.3. Cerinte BAT	21
10. MONITORIZARE	21
11. DEZAFECTARE	21
11.1. Planul de inchidere a instalatiei	21
11.2. Structuri subterane	23
11.3. Structuri supraterane	23
11.4. Zone din care se preleveaza probe	23
12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA	23
13. LIMITELE DE EMISIE	23
14. IMPACT	24
15. PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE	24
16. ANEXE	25

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

Informația Solicitată de Articolul 12 al Legii nr.278/2013, cu modificările și completările ulterioare, ce transpune Directiva 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului privind emisiile industriale

Informatia solicitata	Unde se regăsește în formularul de solicitare	Verificare efectuată APM
Descrierea instalației și activităților desfășurate	Formularul de solicitare Secțiunea 4	
Prezentarea materiilor prime și auxiliare, a altor substanțe, a tipului de energie utilizată în sau generată de instalație.	Formularul de solicitare Secțiunea 3	
Descrierea sursele de emisie din instalație	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	
Descrierea caracteristicilor amplasamentului	Raportul de amplasament și Secțiunea 12	
Raportul privind situația de referință, dacă este cazul	Raportul privind situația de referință	
Indicarea naturii și a cantităților de emisii care pot fi evacuate din instalație în fiecare factor de mediu, precum și identificarea efectelor semnificative ale acestor emisii asupra mediului	Formularul de solicitare	
Descrierea tehnologiei propuse și a altor tehnici pentru prevenirea sau, în situația în care prevenirea nu este posibilă, reducerea emisiilor din instalație	Formularul de solicitare Secțiunile 4, 11 și 12	
Măsuri pentru prevenirea generării deșeurilor, pregătirea pentru reutilizare, reciclarea și valorificarea deșeurilor generate de instalație	Formularul de solicitare Secțiunea 4 și 6	
Descrierea măsurilor planificate pentru respectarea principiilor generale care reglementează obligațiile de bază ale operatorului	Formularul de solicitare Secțiunea 5	
(a) sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare Secțiunea 5 și 12	
(b) nu este cauzată poluare semnificativă;	Formularul de solicitare Secțiunea 13	
(c) este evitată generarea de deșeurile în conformitate cu Directiva 2008/98/EC privind deșeurile acolo unde sunt generate deșeurile, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel încât să se evite sau să se reducă orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Secțiunea 6, 3.3, 4.4	
(d) energia este utilizată eficient;	Formularul de solicitare Secțiunea 7	
(e) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor lor;	Formularul de solicitare Secțiunea 8	
(f) sunt luate măsurile necesare la încetarea definitivă a activităților pentru a evita orice risc de poluare și de a aduce amplasamentul la o stare satisfăcătoare	Formularul de solicitare Secțiunea 11	
Descrierea măsurilor planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu;	Formularul de solicitare Secțiunea 10	
Descrierea pe scurt a principalelor alternative la tehnologia, tehnicile și măsurile propuse, prezentate de solicitant	Formularul de solicitare Secțiunile 4 și 15	
Rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus.	Formularul de solicitare Secțiunea 1	

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTAȚIEI DE SOLICITARE

În plus față de acest document, verificați dacă ați inclus elementele din tabelul următor:

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea IPPC		DA	
2	Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de emiteră a autorizației a fost achitată		DA	
3	Formularul de solicitare		DA	
4	Rezumat netehnic	Secțiunea 1	DA	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, cu marcarea punctelor de emisie în toți factorii de mediu	Secțiunea 4	DA	
6	Raportul de amplasament	Secțiunea 0	DA	
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Secțiunea 2.3 (dacă este cazul)	Nu este cazul	
8	O evaluare BAT completă pentru întreaga instalație	Anexă la Formular de solicitare	DA	
9	Organigrama instalației	Secțiunea 2.1	DA	
10	Planul de situație Indicați limitele amplasamentului	Anexă la Formular de solicitare	DA	
11	Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/verzi permeabile și impermeabile	Formularul de solicitare	DA	
12	Locația instalației	Secțiunea 2.3.5	DA	
13	Locațiile (părțile din instalație) cu emanații de mirosuri	Secțiunea 4.8 (Miros)	DA	
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțe periculoase din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea și completarea Legii apelor 107/1996 în apele subterane	Secțiunea 2.4	DA	
15	Receptori sensibili la zgomot	Secțiunea 9	DA (nu e cazul)	
16	Puncte de emisii continue și fugitive	Secțiunea 5	DA	
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Secțiunea 5	DA	
18	Alți receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific	Secțiunea 13.5	DA (nu e cazul)	
19	Planuri de amplasament (combinați și faceți trimitere la alte documente după caz) arătând poziția oricăror rezervoare, conducte și canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament Secțiunea 5.4.2	DA	
20	Copii ale oricăror lucrări de modelare realizate	Secțiunea 4	Nu este cazul	
21	Harta prezentand rețeaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Secțiunea 13.5	Nu este cazul	
22	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Secțiunea 13.5	Nu este cazul	
23	Bilanțul de mediu- pentru instalațiile existente	Secțiunea 3 și secțiunea 4	Nu este cazul	
24	Raportul studiului de evaluare a impactului - pentru instalațiile noi		Nu este cazul	
25	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătură cu acestea	În raportul de amplasament	DA	
26	Acte de reglementare ale altor autorități publice obținute până la data depunerii solicitării și informații asupra stadiului de obținere a altor acte de reglementare solicitate	Anexate	DA Autorizația GA	
27	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații	(va rugăm listati)	-	
28	Copie a anunțului public		DA	

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

Consideratie generala: Tinand cont de faptul ca prezentul Formular de solicitare este o forma actualizata a Formularului de solicitare ce a stat la baza emiterii Autorizatiei Integrate de Mediu Nr. SM 19 din 8.10.2018, revizuita la data de 19.12.2019 si 19.10.2020, in cadrul lui se detaliază în special aspectele relevante de mediu care au condus la necesitatea revizuirii/actualizarii AIM.

Astfel, elementele de mediu care nu se schimbă față de situația reglementată, nu sunt detaliate pentru a nu îngreuna procesul de analiză.

Modificarile intervenite față de situația autorizată sunt prezentate in *Anexa nr.1*.

Se analizează în detaliu modul de conformare a functionarii instalatiei cu cele mai bune tehnici disponibile prevăzute în concluziile BAT aplicabile și cu nivelurile de emisii asociate celor mai bune tehnici disponibile.

SECTIUNEA 1: REZUMAT NETEHNIC

Prezentat in *Anexa nr.2*

SECTIUNEA 2: TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1. Sistemul de management

Somipress Romania SRL menține un sistem de management documentat care cuprinde proceduri operaționale necesare pentru funcționarea eficientă a instalatiei.

Sistemul de management de mediu(SMM) este unul standardizat – SR EN ISO 14001:2015 si este certificat.

Sinteza SMM este prezentat in *Anexa nr.3*

SECTIUNEA 3: INTRARI DE MATERIALE

3.1. Selectia materiilor prime

Materiile prime: lingouri de aluminiu, injectoare (de dimensiuni mici), cauciuc(de dimensiuni mici) si bucle metalice sunt cele precizate in ultima revizuire a AIM. Nu au intervenit modificari fata de situatia reglementata.

In cazul materiilor auxiliare utilizate, respectiv a substantelor si amestecurilor periculoase utilizate au intervenit modificari privind tipul si cantitatile utilizate.

Lista cu substantele si amestecurile periculoase utilizate este prezentata in *Anexa nr.4*

3.2. Cerinte BAT

Se anexeaza Raportul comparativ BAT .

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

A fost realizat la nivelul anului 2022.

3.4. Utilizarea apei

Alimentarea cu apa si evacuarea apelor uzate este reglementata prin Autorizatia de Gospodarire a Apelor nr.36/04.05.2020 emisa de Administratia Bazinala de Apa Somes-Tisa.

3.4.1. Consumul de apă

Sursa de alimentare cu apa	Alimentarea cu apa pentru nevoi tehnologice si igienico-sanitare se realizeaza din reseaua centralizata municipala.
	Alimentarea cu apa pentru stingerea incendiilor se realizeaza din puț forat cu H = 20 m și Dn = 200 mm coordonate Stereo 70 : X = 337165 ; Y = 699908
Necesarul total de apa Cerinta totala de apa	Reglementate prin Autorizatia de Gospodarire a Apelor nr.36/04.05.2020 Necesarul total de apa: din retea: maxim 5,68 mc/zi; mediu 4,74 mc/zi; minim 4,19 mc/zi din subteran: maxim 0,6 mc/zi; mediu 0,5 mc/zi; minim 0,41mc/zi Cerinta totala de apa: din retea: maxim 6,4 mc/zi; mediu 5,49 mc/zi; minim 4,62 mc/zi din subteran: maxim 0,634 mc/zi; mediu 0,577 mc/zi; minim 0,48 mc/zi
Utilizari pe faze ale procesului	pentru nevoi tehnologice pentru nevoi igienico-sanitare pentru asigurare apa situatii de urgenta(apa pentru stingere incendiu)
Recircularea apei	Gradul de recirculare interna a apei este de 99,5 % la utilajele care au sistem de racire cu apa in sistem inchis

3.4.2. Compararea cu limitele existente

Consumul de apa este contorizat si se situeaza sub volumele reglementate prin autorizatia de gospodarire a apelor.

3.4.3. Cerintele BAT pentru utilizarea apei

Se anexeaza Raportul comparativ BAT .

3.4.4. Sistemele de canalizare

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

Se pastreaza sistemele de canalizare interna existente. Nu au intervenit modificari fata de situatia reglementata. Astfel:

- Apele uzate menajere se evacueaza in canalul Balcaia dupa epurarea intr-o statie de epurare mecano-biologica, monobloc G/V 5000, Q = 5,0 mc/zi, 20 l.e.
- Apele pluviale se evacueaza in canalul Balcaia dupa epurare intr-un decantor si separator produse petroliere cu o capacitate V = 9,5 mc.

Rigola de colectare si bazin impermeabil betonat cu capac vizitabil, avand V = 3,5 mc pentru preluarea eventualelor scurgeri din depozitul de deseuri periculoase.

SECTIUNEA 4: PRINCIPALELE ACTIVITATI

4.1. Inventarul proceselor

Activitate	Operatii
Turnarea metalelor neferoase uşoare	Aprovizionarea cu materii prime. Materia prima o constituie lingourile de aluminiu (aliaj de aluminiu)
	Introducerea lingourilor în cuptorul de topire. Temperatura de topire a aliajului de aluminiu este de aproximativ 640-740 °C
	Montarea matriţelor şi a componentelor
	Turnarea sub presiune
	Injectia aluminiului
	Decupare , debavurare piese
Prelucrari mecanice superficiale	Sablarea Buratarea
Prelucrari mecanice	Calibrare pentru planeitate (conditionarea suprafetei), frezare, găurire, filetare, alezare
Asamblare si control	Asamblare piese de aluminiu, asamblare piese de cauciuc si bucxse metalice de mici dimensiuni Verificarea calitatii produselor conform specificatiilor.
Ambalare si livrare	Ambalarea pieselor conform specificatiilor clientilor. Depozitarea pana la expedierea catre client. Livrarea produselor conform comenzilor clientilor
Activitati suport	Intretinere matrite Control de calitate a materiei prime (control nedistructiv cu raze X), în laboratorul de control nedistructiv Control dimensional "3D", în laborator calitate prin maşină de măsurare automată Verificare nivel de curăţare al pieselor finite rezultate din instalaţiile de spălare Producere şi furnizare aer comprimat, din staţia de compresoare Operaţii suport pentru scule şi dispozitive folosite în producţie Preparare apă dedurizată Epurare ape uzate menajere şi ape pluviale

Descriere operatii

Topirea lingourilor de aluminiu si Turnarea

Se realizeaza în „insule” de turnare dotate cu mașini de presofuziune formate dintr-un cuptor tip vatră cu una, sau 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 injectie 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.

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 filtrați.

Există instalații de exhaustare fum și sistem de exhaustare praf cu buncăre de colectare a prafului precum și filtru de aspiratie pentru vaporii produși de uleiul de lubrificare langa insula de lucru care foloseste acest tip de ulei.

Cuptoarele sunt 4 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 radierăa căldurii din bolta acoperișului.

În procesul de topire se introduc diverse adaosuri pentru reducerea și controlul producerii zgurii metalice. De asemenea se introduce și azot tehnologic în vederea eliminării bulelor de

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

gaz fierbinte. Azotul este folosit și la mașinile sub presiune pentru mărirea presiunii și a vitezei.

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 bușe, conform cerințelor clientului.

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

Mașinile de turnare sunt răcite cu apă tehnologică, în sistem închis. 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.

Sablarea

Se realizeaza sablarea cu alicie în mașini acționate cu comandă automată, în funcție de dimensiunile pieselor prelucrate. Tipuri de masini utilizate sunt:

- masină de sablat liniară bandă lanț- material de sablare alicie metalice (inox) de 0,3 mm;
- masină 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 0,3mm;

Toate cele 3 masini de sablare sunt racordate la un sistem de filtrare cu un debit de exhaustare de 22 000 mc/h. Sistemul este prevazut cu 231 filtre cu o suprafata totala de filtrare de 226 mp. Inaltimea filtrului este de 1200 mm, iar descarcarea prafului se realizeaza direct in big-baguri.

Buratarea (vibronetezirea)

Buratarea pieselor turnate se realizeaza cu masina de buratare (vibronetezire) si instalatia de

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

vibronetezire. Se utilizeaza pietre ceramice de forma prismatica, cu colturi (pietre de buratare). Prin lovirea de piesele turnate, acestea determina desprinderea particulelor de mici dimensiuni, realizandu-se practic o slefuire a suprafetei pieselor turnate. Piesele sunt spalate si centrifugate cu masina de spalat prevazuta cu filtru centrifugal.

Asamblare si control

Unii clienți solicită aplicarea unor piese de cauciuc și bucxse 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.

Intretinere matrite

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, freza cu control numeric, strung, mașină de găurit, 2 cuptoare electrice pentru detensionare matrițe și cuvă de spălat matrițe, masa pentru spalare plan expulzor, mașină de tăiat expulzoare și 3 bancuri de lucru și masina prova stampo, mașina de testare închidere/deschidere matrițe.

Ambalare si expediere

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

4.2. Descrierea proceselor – Dotarea cu echipamente

Sinteza:

Hala de productie	
Sectia	Dotare
<i>Turnătorie</i>	Mașini de presofuziune – în total 6 bucați (500, 550, 550n, 560, 800, 800n) format din cuptoare de topit aliaje de aluminiu, presă de turnare sub presiune, presă de debavurare. Caracteristici cuptoare: 4 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. Fiecare mașină de presofuziune (insula de lucru) este prevazută cu panou de comandă și include roboți industriali (în special pentru extractia pieselor turnate) 5 masini de presofuziune utilizeaza pentru matrite ulei de lubrificare tip

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

	<p>Minimal distribuit prin centrala de lubrificare si sunt echipate cu echipamente de exhaustare si filtrare locala a aerului.</p> <p>1 masina de presofuziune utilizeaza pentru matrite praf de lubrefiere si este cuplata la sistemul de filtrare praf.</p> <p>Pod rulant tip Konekranes-pentru transportul greutatilor în cadrul turnatoriei;</p> <p>Sistem de încălzire matrite pe gaz-la începerea producției;</p> <p>Pentru reținerea poluantilor în mediu pentru turnatorie, instalația este dotată cu: o instalatie de exhaustare fum și recuperator de căldura (tip Omar) și un sistem aspiratie praf (tip Ventil Veneta);</p> <p>Pentru cantarirea pieselor, turnatoria este dotată cu cântar de pardosea -1 bucată;</p> <p>Pentru reglarea temperaturii apei, turnatoria este dotată cu termoregulate -2 bucăți;</p> <p>Departamentul de turnătorie are o ventilație cu funcția de încălzire pe perioada de iarnă și de ventilație aer ambiental pe perioada de vară. Are montat un CTA cu arzător gaz și cu recuperare de aer.</p>
Întreținere matrite	<p>mașină de găurit – 1 buc.;</p> <p>aparat de sudură portabil (utilizat la sudarea arcului electric) -1 bucată;</p> <p>menghină – 1 bucată;</p> <p>presă hidraulică - 1 bucată;</p> <p>fierăstrău electric pentru taiere aluminiu - 1 bucată;</p> <p>polizor vertical - 1 bucată;</p> <p>freză - 1 bucată;</p> <p>strung - 1 bucată;</p> <p>electroeroziune - 1 bucată;</p> <p>cuptor electric pentru detensionarea matritelor - 1 bucată;</p> <p>aparat de sudura cu argon - 1 bucată;</p> <p>polizor de ascuțit - 1 bucată;</p> <p>mașină de tăiat expulzoare -1 bucată;</p> <p>mașină de testare închidere/deschidere matrite -1 bucată;</p> <p>un pod rulant monogrindă cu capacitate de 2 tone, cu deschidere de 11,5 m</p> <p>Pentru încălzire sectie se utilizeaza: tub radiant (functionand cu gaze naturale), cu evacuarea in exterior a gazelor de ardere.</p> <p>Sectia are o ventilație cu posibilitate de răcire și recuperare aer din exterior care va fi încălzit. Rețeaua este construită intern din tubulaturi de ventilație si are montat un Rooftop cu arzător gaz.</p> <p>Departamentul de întreținere mașini este dotat cu aparat de sudură -1 bucată</p>

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

<p><i>Prelucrari superficiale</i></p>	<p>mașină de buratare (vibronetezire) prevazuta cu sistem de filtrare – cu pietre ceramice/plastice -1 bucată.</p> <p>mașină de spălat pentru spălarea pieselor – 1 bucată și instalație de spalat piese (tip Union) prevăzute cu filtru centrifugal, centrifugă -1 bucată</p> <p>instalație de vibrofinisare pentru operațiunea de debavurare piese turnate ce are în componență:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bandă transportoare pentru încărcare piese (bucăți) - Mașina de debavurat continuu cu accesorii - Rezervor (Cuva) cu bandă transportoare pentru clătirea pieselor după debavurare. Rezervorul este prevăzut cu sistem de filtrare apă în vederea recirculării integrale a apei - Tunel de uscare cu suflante. Încălzirea aerului se realizează cu rezistențe electrice. Tunelul are în dotare un sistem de recuperare a excesului de apă și nu produce vapori. - Centrifuga pentru filtrarea namolului si recircularea apei cu accesorii <p>mașină de filetare (tip Hitachi-FR03) – 1 bucată;</p> <p>Pentru încălzirea secției se utilizeaza – 2 tuburi radiante, functionand cu gaze naturale), cu evacuarea in exterior a gazelor de ardere.</p> <p>Sectia prelucrari superficiale are o ventilație cu posibilitate de răcire și recuperare aer din exterior care va fi încălzit. Rețeaua este construita intern din tubulaturi de ventilație si este conectat la Rooftop-ul cu arzător gaz prezentat pentru sectia intretinere matrite.</p>
<p><i>Sectia sablare</i></p>	<p>mașină de sablat liniară bandă lanț- material de sablare alicie metalice (inox) de 0,3 mm;</p> <p>mașină de sablat cu cuvă rotativă - material de sablare alicie metalice (oțel) de 0,5 mm;</p> <p>mașină de sablat cu bandă cu buclă închisă și ciclu de sablare automat cu alicie de (inox) de 0,3mm;</p> <p>Toate cele 3 masini de sablare sunt racordate la un sistem de filtrare cu un debit de exhaustare de 22 000 mc/h. Sistemul este prevazut cu 231 filtre cu o suprafata totala de filtrare de 226 mp. Inaltimea filtrului este de 1200 mm, iar descarcarea prafului se realizeaza direct in big-baguri.</p> <p>Sectiade sablare are ventilație cu posibilitate de răcire și recuperare aer din exterior care va fi încălzit. Rețeaua este construită intern din tubulaturi de ventilație, iar pe exterior pe platforma este montat un Rooftop-CTA.</p>

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

<i>Sectia prelucrari mecanice</i>	<p>mașini de calibrare piese – 2 bucăți (prese de calibrare); centrul de prelucrare, asamblare și control – transfert Tekna 0751-1 bucată; centru de prelucrare alezare, frezare –Haas FR04- 1 bucata; centru de prelucrare alezare, frezare –Haas FR05- Haas DM1-1 bucata centru de prelucrare alezare, frezare pivoți FR02 -1 bucata; mașină de asamblare piese aluminiu-AS01-1 bucata; mașină de inscripționare laser -1 bucată; mașină de ascuțit burghie - 1 bucată; post de ambalare corpuri-1 bucata si posturi de control-persoane. centru de prelucrare compact (model CNC-C00 7 axe controlate)</p> <p>Pentru încălzirea secției se utilizeaza – 3 tuburi radiante, functionand cu gaze naturale), cu evacuarea in exterior a gazelor de ardere.</p>
<i>controlul calitatii produselor</i>	<p>spectometru -1 bucată; instalația de control nedistructiv raze x - 1 bucată; mașină de slefuit aluminiu -1 bucată; profilograf -1 bucată; mașină de debitat aluminiu -1 bucată; mașină de măsurat coordonate 3D - 2 bucati; instrumente de măsură – șublere, altimetru, ceas comparator, etc. mașină de testare corpuri -1 bucată</p>
<i>Stația de pompare și sala compresoarelor</i>	<p>un compresor tip 150 cu putere de 110 kw-debit 18mc/h, presiune de 8 bari, volumul de 3000 l un compresor tip 75 cu putere de 55 kw-debit 9 mc/h, presiune de 8 bari, volum -750 l Tratarea aerului comprimat se face prin uscare cu refrigerare utilizand: refrigeratoare – 2 buc si uscator aer – 1 buc dozator glycol (antigel) -1 bucată</p> <p>pompe - 4 bucăți; filtru decantor -1 bucată; dozator saruri -1 bucată</p>
<i>Magazia</i>	<p>cântar pardosea pentru cântărirea pieselor - 1 bucată pentru infolierea produselor finite – mașina de înfoliat - 1 bucată. In magazie este stația încărcare stivuitoare. Pentru încălzirea magaziei, aceasta este dotată cu ventilo-convector (aeroterme) - 2 bucati, gazul de ardere se evacuează în exterior.</p>
<i>Transport intrauzinal si manipulari</i>	<p>Pentru transportul, transferul sau ridicare pieselor de aluminiu, instalația este dotată cu: stivuitoare electrice – 3 bucăți stivuitoare manuale – 2 bucăți transpaleți - 6 bucăți</p>
<i>Transformator electric Generator de curent</i>	<p>transformatoare electrice in anelopa: 2 buc generator electric: putere stand-by: 26,4/33,0 kW/kVA, motor diesel, carcasat</p>

Detaliile privind dotarile sunt prezentate in *Anexa nr.5*

4.3. Inventarul iesirilor

Produse

piese turnate până la 80.000 bucăți /zi
piese prelucrate până la 70.000 bucăți/zi

4.4. Inventarul iesirilor(deseuri)

Prezentate in *Anexa nr.6*

Ocazional se pot produce si alte tipuri de deseuri care vor fi incadrate conform Listei deeurilor si evidentiata in lunile in care se produc.

4.5 Diagramele elementelor principale ale instalației

Anexa nr.7

4.6. Studii pe termen mai lung considerate necesare

Tinand cont de faptul ca instalatia este reglementata si anual se realizeaza rapoarte de an si de monitorizare, nu se propun si nu se considera necesare alte studii pe termen mai lung.

4.7. Cerinte caracteristice BAT

Se anexeaza Raportul comparativ BAT .

SECTIUNEA 5: EMISII SI REDUCEREA POLUARII

5.1. Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

Instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în aer

I. Instalația de exhaustare gaze-OMAR:

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 ieșire 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 Ø = 840 mm, H = 15,08 m.

Caracteristicile instalației de depoluare sunt redate mai jos:

Caracteristici emisie la captare:

-tip de materiale: fumuri de cuptoare de turnare de aluminiu:

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

-concentratia materialului < 1gr/mc

Caracteristici de poluare:

-granulometrie medie 10 micron

-LEL 100 gr/mc

-Kst 120 bar*m/s

-Pmax 6 bar

-MIE 20 mJ

Clasificare zone de pozitionare a filtrului neutru

Calcul debit de aer:

-potential al fiecarui cuptor 400.000 Kcal/h

-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 Nm³/h

-temperatura de amestec 152 grade C

-diametru colector principal: 840 mm.

-rapiditate medie la interiorul colectorului 22m/sec.

Filtru de abataj

-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

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

- tip de mâneci montate:
 - pasla nivelată tip Nomex, permeabil mediu, rezistentă medie la tranzactie
 - 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.
rezistenta / 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 mâneceilor 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 apa si/sau ulei): 70 Nm³/h

-pierdere 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 caldură aer/apa

-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.

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

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

Colector de distribuție

-debit de aer total:	47.300 m ³ /h.
-dimensiune maximă de colector	1.200 mm
-rapiditate aer în colector	11 mm/sec
-nr. de garnituri anemostatice prevăzute	20
-dimensiuni ale garniturii	800x300 mm.
-rapiditate de aer ale garniturii	2/m/sec.

II. Sistemul de aspirare și filtrare praf pentru turnatorie Ventil Veneta

Este un sistem de autocurățare cu jeturi de aer comprimat în contracurent, prin curățarea automată a filtrelor.

Aerul care trebuie tratat intră în filtru printr-o cameră mare pentru curatarea 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 susținute 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 autocurățătoare 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;

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

- 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 scara 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 din panouri de absorbție 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 țeavă, curbe, deplasări, bifurcații, terminale cu conexiune, supape de închidere electro-pneumatice, coliere de joncțiune esisteme de fixare.

Panou electric pentru controlul și managementul sistemului cu motor de pornire motor Kw 22

cu invertor automat cu depresor, toate celelalte motoare cu pornire directă.

III. Echipament de filtrare a aerului tip AKN-Indrost ID 103W

Sunt echipamente de exhaustare si filtrare a noxelor generate de la 5 din cele 6 masini de presofuziune care utilizeaza pentru lubrifierea matritelor ulei de lubrificare tip Minimal, evacuarea aerului filtrat realizandu-se in interiorul halei.

Echipamentele sunt dotate cu sisteme de reducere a zgomotului și filtrare fum de tip AKN-Silencer (Filtru intermediar + Hepa filtru).

Separarea și reținerea poluanților se realizeaza prin spălare cu apă în contracurent într-un scruber de spălare urmat de filtrarea aerului tratat prin filtru mecanic și filtru HEPA.

IV. Sistem de aspirare si filtrare praf pentru masinile de sablare

Toate cele 3 masini de sablare sunt racordate la un sistem de filtrare cu un debit de exhaustare de 22 000 mc/h. Sistemul este prevazut cu 231 filtre cu o suprafata totala de filtrare de 226 mp. Inaltimea filtrului este de 1200 mm, iar descarcarea prafului se realizeaza direct in big-baguri.

Se anexeaza Raportul de monitorizare aferent anului 2022.

Se anexeaza Raportul comparativ BAT .

5.2. Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

Se pastreaza sistemele de canalizare interna existente. Nu au intervenit modificari fata de situatia reglementata.

Instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în apa

I. Stație de epurare mecano-biologică

Statia de epurare este de tip monobloc model G/V 5000, pentru 20 L.E., cu $Q = 5$ mc/zi (pentru apele uzate menajere).

II. Decantor, separator uleiuri (pentru apele pluviale)

Se anexeaza Raportul de monitorizare aferent anului 2022.

Se anexeaza Raportul comparativ BAT .

5.3. Emisii in ape subterane

Se anexeaza Raportul de monitorizare aferent anului 2022

5.6. Miros

Se anexeaza Raportul comparativ BAT

Declaratie privind mirosul

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

Conform legii nr.123/2020 care aduce modificari si completari la OUG 195/2005 privind protectia mediului, in ceea ce priveste mirosul, continutul Planului de gestionare a disconfortului olfactiv si Metodologia pentru stabilirea nivelului de disconfort olfactiv se aproba prin hotarare de Guvern.

Operatorul va intocmi planul de gestionare a disconfortului olfactiv imediat ce va fi adoptata Hotararea de Guvern precizata mai sus.

SECTIUNEA 6: MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

Prezentate in *Anexa nr.6*

SECTIUNEA 7: ENERGIE

7.1. Cerinte energetice de baza

7.1.1. Consumul de energie

Sursa de energie	Furnizata Consum
Electricitate din reseaua publica	consum anual mediu: 3500 MWh
Electricitate din alta sursa	-
Abur/apa fierbinte achizitionata	-
Gaze naturale	consum anual mediu: 5000 MWh
Cocs de Petrol	-
Carbune	-
Altele (Operatorul trebuie sa specifice)	-

Tip de informatii	Documente
Monitorizarea lunară a consumurilor de energie electrică, gaze naturale	Fișiere de evidență, facturi

7.1.2. Energie specifica

Nu sunt stabilite niveluri de consum specifice asociate activitatii.

7.1.3. Intretinere

La nivelul instalatiei este intocmit si se aplica un Program de reparații și întreținere a instalatiilor, echipamentelor si utilajelor.

7.2. Masuri tehnice

Se anexeaza Raportul comparativ BAT .

7.3. Eficienta Energetica

Se anexeaza Raportul comparativ BAT .

SECTIUNEA 8: ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

8.1. Controlul activitatilor care prezinta pericole de accidente majore in care sunt implicate substante periculoase - SEVESO

Nu este cazul

8.2. Plan de management al accidentelor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
Fisuri rețele de canalizare, pereti bazine vidanjabile	Putin probabil	Contaminare sol, freatic	Verificare periodică etanșeitate canalizare, bazine vidanjabile	Transvazare în bazinele etanșe, vidanjare rapidă, remediere defecțiuni
Deversări de substante sau amestecuri periculoase	Putin probabil	Contaminare sol, freatic	Stocare in ambalaje originale, zone delimitate, impermeabilizate; verificare conditii de stocare	Limitare, colectare scurgeri, evacuare în condiții de siguranță

8.3. Tehnici

Se anexeaza Raportul comparativ BAT .

SECTIUNEA 9: ZGOMOT SI VIBRATII

9.1. Receptori

Instalatia detine Autorizatie Integrata de Mediu incepand cu anul 2018.

In perioada 2018- trimestrul 2 2023 nu s-a produs niciun incident de zgomot si nu au fost reclamatii.

In aceste conditii nu se preconizeaza o poluare fonica la nivelul receptorilor sensibili.

Distanta halei de productie in care se produce zgomot fata de perimetrul societatii si receptori sensibili din zona de influenta face ca nivelul de zgomot sa fie foarte redus.

Amplasarea surselor de zgomot in hala inchisa face ca zgomotul sa fie amortizat.

9.2. Surse de zgomot

Sursa semnificativa de zgomot	Natura zgomotului	Contributia la emisia totala de zgomot	Actiunile intreprinse pentru minimizare
Sectia turnatorie	Continuu intermitent	cca 30%	Echipamente eficiente, cu generare redusă de zgomot

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

Sectia prelucrari superficiale	Discontinuu	cca 30%	Echipamente eficiente, cu generare redusă de zgomot
Sectia sablare	Discontinuu	cca 30%	Echipamente eficiente, cu generare redusă de zgomot
Ventilatoare, pompe, compresoare	Discontinuu	cca 10%	Echipamente eficiente, cu generare redusă de zgomot

9.3 Cerinte BAT

Se anexeaza Raportul comparativ BAT .

SECTIUNEA 10: MONITORIZARE

Se anexeaza Raportul de monitorizare aferent anului 2022.

SECTIUNEA 11: DEZAFECTARE

11.1. Planul de inchidere a instalatiei

In prezent operatorul nu are prevăzut un termen referitor la dezafectarea instalației. Instalația va fi utilizată atât timp cât va fi funcțională și cât va fi considerată rentabilă.

La momentul dezafectării, toate activitățile vor fi efectuate de personal calificat, în conformitate cu normele de securitate și sănătate a muncii.

Se vor lua toate măsurile pentru evitarea oricăror riscuri de poluare a mediului. Se vor aplica măsuri pentru:

- deconectarea instalațiilor de la rețelele de utilități (apă, energie, gaze naturale), după caz
- golirea în condiții de siguranță a instalațiilor
- curățarea instalațiilor, rezervoarelor, conductelor și canalizărilor
- stocurile de substanțe și amestecuri periculoase de pe amplasament vor fi gestionate astfel încât acestea să fie îndepărtate de pe amplasament în condiții de siguranță
- inventarierea deșeurilor existente pe amplasament și gestionarea acestora fie prin valorificare fie prin eliminare cu operatori autorizați

Se va solicita autorității de mediu stabilirea obligațiilor de mediu pentru încetarea activității, conform prevederilor legale.

1. Activități preliminare încetării activităților de producție :

- elaborarea studiilor preliminare, atât pentru stabilirea impactului asupra factorilor de mediu, cât și a celui social și economic determinat de închiderea activității
- elaborarea proiectului de închidere a activității, proiect în care vor fi abordate dezafectarea instalațiilor și echipamentelor, demolarea clădirilor și aducerea amplasamentului la o situație corespunzătoare pentru reutilizare

2. Încetarea activității de producție :

- închiderea conductelor de alimentare cu gaz metan și aerisirea acestora
- închiderea sursei de alimentare cu apă a instalațiilor tehnologice și golirea

SOMIPRESS ROMANIA SRL – INSTALATIA DE TURNARE ALUMINIU
FORMULAR DE SOLICITARE _ ACTUALIZAT_2023

conductelor de legătură cu instalațiile de pe amplasament

- scoaterea tuturor echipamentelor și instalațiilor de sub alimentarea cu energie electrică
- curățarea și spălarea tuturor instalațiilor tehnologice
- curățarea și decolmatarea rețelelor de canalizare
- stocarea controlată, eliminarea sau valorificarea deșeurilor

3. Activități de conservare :

- se vor conserva acele echipamente, clădiri care nu se doresc a fi dezafectate sau demolate în primele etape, până la o decizie de valorificare sau redistribuire
- se vor conserva temporar în condiții de securitate, conform legislației în vigoare, acele materii prime, materiale și produse finite pentru care nu se cunosc elemente de detaliu ale înstrăinării de pe amplasament

4. Activități de dezafectare utilaje și echipamente :

- demontarea propriu-zisă a instalațiilor tehnologice, cu selectarea componentelor pe mărimi și depozitarea lor pe platforme betonate sau în depozitele existente
- valorificarea ca atare a utilajelor și echipamentelor în stare bună și valorificarea ca deșeuri a părților care nu mai pot fi utilizate.

5. Activități de demolare:

- după eliberarea completă a halei de producție și a celorlalte construcții, acestea vor fi demolate.
- deșeurile rezultate vor fi gestionate ca și deșeuri din construcții și demolări

6. Activități de curățare și ecologizare a amplasamentului :

- se vor îndepărta de pe amplasament toate materialele rezultate din demolare instalații și clădiri.
- se vor colecta pe categorii de materiale și deșeuri în funcție de caracteristici, se vor evacua controlat spre destinații bine definite în corelație cu legislația în vigoare
- se vor decoperta eventuale suprafețe considerate contaminate în urma actualizării raportului situației de referință
- se vor acoperi zonele decopertate cu pământ corespunzător solurilor normale
- se va reproiecta zona în funcție de utilizarea viitoare a amplasamentului.

11.2. Structuri subterane

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
Rețele de alimentare cu apă	apa potabilă	oprire alimentare, închidere bransament, golire conducte
Rețele colectare ape uzate	ape uzate	golire conducte la bazine vidanjabile, spalare, dezafectare
Statie epurare	ape uzate	golire, curatare si dezafectare bazin. Eliminarea apelor uzate prin operator autorizat

11.3. Structuri supraterane

Nu există structuri supraterane cu conținut de materiale periculoase, care ar putea prezenta un risc asupra mediului și pentru care ar putea fi necesare măsuri speciale la demontare și/sau eliminare.

11.4. Zone din care se preleveaza probe

Se anexeaza Raportul de monitorizare aferent anului 2022.

SECTIUNEA 12: ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Somipress Romania SRL este singurul operator detinator al Autorizatiei Integrate de Mediu pe amplasament.

SECTIUNEA 13: LIMITELE DE EMISIE

Limitele de emisie sunt cele precizate in Autorizatia Integrata de Mediu si din Concluziile BAT .

SECTIUNEA 14: IMPACT

Se anexeaza Raportul de monitorizare aferent anului 2022.

Formularul de solicitare este insotit de Raportul de amplasament actualizat si Raportul situatiei de referinta.

Amplasamentul instalatiei a fost monitorizat, anual, pe factori de mediu. Nicio poluare sau impact nu a fost relevat.

SECTIUNEA 15: PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE

Nu este cazul