



ELECTROLYTIC

COATING




Your Expert in Anti-Corrosion!

AGENȚIA PENTRU
PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Intrare _____

Data _____

RAPORT ANUAL DE MEDIU 2023

Intocmit de catre :	Specialist EHS : Tolan Adina	
Aprobat de catre :	Director General : Ciucur Ioan Bogdan	 



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

1. IDENTIFICAREA DISPOZITIVULUI

Numele companiei titulara	SC. ELECTROLYTIC COATING SRL
Numele instalației	Instalații de tratare a suprafețelor din metal și din material plastic utilizând un procedeu chimic sau electrolytic
Adresa/orașul instalației	Str. LUNCII NR 1, loc Turda Jud Cluj
Cod poștal	401071
Activitate principala	Tratarea de suprafețe a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolytice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc
Volumul producției	194 652 mp suprafață acoperită
Autoritatea de reglementare	Agenția pentru Protecția Mediului Cluj
Numărul instalațiilor	3
Numărul angajaților	34
Numărul autorizației de mediu	1 din 21.03.2014; actualizata 18.02.2019; actualizata 20.11.2020
Persoana de contact	Tolan Adina
Telefon nr.	0755 065515; 0756 035993
Adresa e-mail	info@electrolyticcoating.com





ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

2. DATE PRIVIND AUTORIZAREA

- **AUTORIZAȚIE INTEGRATĂ DE MEDIU nr.1 din 21.03.2014**

Revizuită la data de 18.02.2019

Revizuită la data de 20.11.2020

Viza anuală valabilă până la 21.03.2024.

Emisă de: **AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ, SERVICIUL AVIZE, ACORDURI, AUTORIZAȚII**

- **AUTORIZAȚIE DE GOSPODARIRE A APELOR nr. 253 din 14.09.2023**

Valabilă până la 14.09.2028

Emisă de: **ADMINISTRAȚIA NAȚIONALĂ "APELE ROMÂNE" ADMINISTRAȚIA BAZINALĂ DE APĂ MUREȘ**

3. DATE PRIVIND DESFĂȘURAREA ACTIVITĂȚII

3.1 Obiectul principal

Obiectul principal de activitate al S.C. Electrolytic Coating S.R.L. este conform codului CAEN 2561, tratarea și acoperirea metalelor. Aceasta activitate industrială este prevăzută la cap. 2.6. „instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 m³ în anexa 1 a OUG 152/2005 cu modificările și completările ulterioare privind prevenirea și controlul integrat al poluării.

De asemenea, instalația este prevăzută în Anexa I a Directivei 75/2010/CE privind emisiile industriale, la punctul 2.6.

Activitatea este prevăzută și în HG 140/2008 referitoare la stabilirea unor măsuri privind înființarea Registrului poluanților emiși și transferați (EPRTR) la activitatea 2.C.7c/040307.

Natura procesului tehnologic, respectiv realizarea acoperirii Zn-Ni în băi necianurice ridică puține probleme de mediu, în comparație cu alte procese din acest sector industrial. În cadrul procesului tehnologic nu apare nici problema cunoscută în cazul acoperirilor metalice de tratare a ionilor de Cr⁶⁺ la Cr³⁺.

Din punct de vedere al protecției mediului și al respectării cerințelor BREF/BAT, cea mai mare problemă este cea a apelor de spălare rezultate după diverse faze ale procesului tehnologic (degresare, decapare, acoperire propriu-zisă, pasivare etc) care trebuie tratate în vederea încadrării în normativele de evacuare în canalizare și în cerințele BREF/BAT. Astfel apele uzate rezultate din procesul tehnologic sunt colectate separat de cele menajere și cele pluviale și sunt tratate într-o stație de preepurare, în vederea evacuării la indicatorii admiși prin NTPA 002, în canalizarea orășenească. Apele pluviale de pe platformele de parcare/acces sunt trecute, înainte de evacuarea în canalizarea orășenească, printr-un separator de produse



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

petroliere. Apele din băile de acoperiri sunt colectate separat în bazine amplasate în stația de epurare și se tratează separat, în stația de epurare, în regim discontinuu, dacă concentrațiile înregistrate permit acest lucru. În cazul în care nu se pot realiza indicatorii de evacuare în canalizare, soluțiile din băi vor fi eliminate prin operatori autorizați.

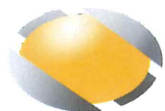
Emisiile specifice acestei ramuri industriale sunt considerate prin documentele de referință ca fiind mici, în comparație cu alte ramuri industriale. Tehnologia aplicată de companie (acoperire Zn-Ni în băi alcaline, băi de degresare care funcționează sub temperatura de 50°C, barbotare cu aer doar în cuvele de spalare și la pasivare) nu implică folosirea unor sisteme de extracție a gazelor din proces și, prin urmare, nici sisteme de epurare a acestora.

4. MODUL DE UTILIZARE AL MATERIILOR PRIME

Materiile prime sunt reprezentate de:

- Piese auto, componente, subansambluri primite de la furnizori a căror suprafață se dorește a fi protejată prin acoperire cu Zn-Ni conform solicitărilor clienților noștri.
- Substanțe chimice utilizate în procesul tehnologic
- Ambalaje ale clientilor (containere metalice, lăzi de plastic, lăzi de carton, lăzi de lemn)

Zincul este primit sub formă de bile și este depozitat într-un depozit de materii prime în cutii de carton de cca 25 kg. Produsele chimice: acidul sulfuric 98%, utilizat în procesul de decapare și acidul clorhidric utilizat în principal în stația de tratare ape uzate, soluțiile de degresare, pasivare, lăcuire și aditivii pentru baia de ZnNi, sunt aprovizionate în IBC de 1 t și sunt depozitate în dulapuri speciale, în hală, în zona destinată chimicalelor, sau la stația de tratare ape uzate, în funcție de locul de utilizare. Materiile prime se aprovizionează doar în cantitățile necesare pe termen scurt, fără a se realiza stocuri. Piesele ce urmează a fi acoperite sunt supuse inspecției inițiale și recepției, apoi sunt transportate cu electrostivitorul de la locul de unde au fost aduse de client/recepție, până în depozit, la zona de încărcare pe linie pentru a fi introduse în proces, fie pe suportți, fie pe tamburi, după cerința tehnologică.



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tabelul 1. Tipul materiilor prime, cantitati utilizate, modul de depozitare a acestora

Nr crt	Materie prima	Utilizare	Unitate de masura	Consum an 2023	Mod de depozitare
1	Piese, componente, subansamble	-	Mp acoperita	194 652 mp suprafață acoperită	Cutii clienti
2 .PRODUSE CHIMICE CONSUMATE 2023					
1	Uniclean 104	Productie	Kilograme	5844.95	Depozit substante chimice
2	Uniclean EL L3	Productie	Kilograme	6564.905	Depozit substante chimice
3	Uniclean 501 part 2	Productie	Kilograme	1012.434	Depozit substante chimice
4	Uniclean 501 part 3	Productie	Kilograme	1012.5	Depozit substante chimice
5	Zinni AL 15 XLNi150	Productie	Kilograme	22089.998	Depozit substante chimice
6	Zinni AL 452 2xconc	Productie	Kilograme	5460	Depozit substante chimice
7	Zinni AL 454	Productie	Kilograme	4287.4995	Depozit substante chimice
8	Ecotri NC	Productie	Kilograme	5640.0018	Depozit substante chimice
9	Corrosil Plus 401	Productie	Kilograme	337.502	Depozit substante chimice
10	Corrosil Plus 501 BG2	Productie	Kilograme	262.493	Depozit substante chimice
11	Uniclean SP108	Productie	Kilograme	325	Depozit substante chimice
12	Rogard Protect	Productie	Kilograme	50	Depozit substante chimice
13	Acid azotic 47%	Productie	Kilograme	85	Depozit substante chimice
14	Acid clorhidric 32%	Productie si Statie tratare	Kilograme	19179.008	Depozit substante chimice
15	Acid sulfuric 98%	Productie	Kilograme	20299.80477	Depozit substante chimice
16	Apa demineralizata	Productie	Kilograme	101500	Depozit substante chimice
17	Bile de zinc	Productie	Kilograme	17125	Depozit substante chimice
18	Gleitmo 605	Productie	Kilograme	25	Depozit substante chimice
19	Apa oxigenata 30%	Productie	Kilograme	0	Depozit substante chimice
20	Sealer 324W	Productie	Kilograme	800	Depozit substante chimice
21	Hipoclorit de sodiu	Statia de tratare	Kilograme	86250	Statia de tratare
22	Hidroxid de calciu	Statia de tratare	Kilograme	340	Statia de tratare
23	Hidroxid de sodiu 30%	Productie	Kilograme	56888.49144	Productie
24	Zinni Al Universal LCD	Productie	Kilograme	0	Productie
25	Uniclean DB Antifoam	Productie	Kilograme	0	Productie
26	EXPT Zinni Al XL Corrector	Productie	Kilograme	0	Productie
27	Friction Aditive IX	Productie	Kilograme	0	Productie
28	Apa oxigenata 35%	Controlul calitatii	Kilograme	15.05	Punct Controlul Calitatii
29	Acid clorhidric 1N	Controlul calitatii	Kilograme	14.1	Punct Controlul Calitatii
30	Hidroxid de sodiu 1N	Controlul calitatii	Kilograme	20.04	Pentru Controlul Calitatii
31	Clorura de bariu	Controlul calitatii	Kilograme	3.2	Pentru Controlul Calitatii
32	Tiosulfat de sodiu solutie	Controlul calitatii	Kilograme	6.9	Pentru Controlul Calitatii
33	Iodura de potasiu	Controlul calitatii	Kilograme	1.984	Pentru Controlul Calitatii
34	Acetat de sodiu anhidru	Controlul calitatii	Kilograme	1.3165	Pentru controlul Calitatii
35	Solutie EDTA	Controlul calitatii	Kilograme	0.65	Pentru Controlul Calitatii
36	Sulfat de nichel	Controlul calitatii	Kilograme	0	Pentru Controlul Calitatii
37	Acid acetic glacial	Controlul calitatii	Kilograme	0.199998	Pentru controlul Calitatii
38	Placute celula Hull	Controlul calitatii	Bucati	483	Pentru Controlul Calitatii
39	Amidon solubil	Controlul calitatii	Kilograme	0.075	Pentru Controlul Calitatii



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

40	Bifluorura de amoniu	Controlul calitatii	Kilograme	0.405	Pentru controlul Calitatii
41	Clorura de sodiu	Controlul calitatii	Kilograme	190	Pentru Controlul Calitatii
42	Clorura de calciu	Controlul calitatii	Kilograme	0.2	Pentru Controlul Calitatii
43	Xilenol orange	Controlul calitatii	Kilograme	0	Pentru Controlul Calitatii
44	Albastru de bromfenol	Controlul calitatii	Kilograme	0.19	Pentru Controlul Calitatii
45	Fenolftaleina	Controlul calitatii	Kilograme	0	Pentru controlul Calitatii
46	Alcool etilic	Controlul calitatii	Kilograme	1.6	Pentru controlul Calitatii
47	Sulfat de cupru pentahidrat	Controlul calitatii	Kilograme	0.5	Pentru controlul Calitatii
48	Solutie Buffer pH=10,01	Controlul calitatii	Kilograme	0.5	Pentru controlul Calitatii
49	Solutie Buffer pH=4,01	Controlul calitatii	Kilograme	0.5	Pentru controlul Calitatii
50	Solutie Buffer pH=7,01	Controlul calitatii	Kilograme	0	Pentru Controlul Calitatii
3. AMBALAJE					
1.	Recipienti metalici de 200 kg, lazi de plastic, cutii de carton, folie	Ambalare produse tratate	Solid	-	In magazie

4.1 Consum substanțe chimice

Substanțele și preparatele chimice periculoase sunt achiziționate cu respectarea legislației în vigoare și numai împreună cu fișa tehnică de securitate care permit luarea tuturor măsurilor pentru protecția mediului, sănătate și securitate în muncă.

Depozitarea diferitelor substanțe și preparate chimice periculoase se face ținând cont de compatibilitățile dintre substanțe.

Gestiunea acestor substanțe se realizează de persoane instruite care cunosc măsurile ce trebuie luate în caz de situații de urgență.

Tabel 2. Consumul anual al agenților de decapare, degresare și electrolit

		CONSUM SUBSTANȚE CHIMICE												
Agent	Substanța chimică	ian	feb	mar	april	mai	iun	iul	aug	sept	oct	noi	dec	TOTAL
DEGRESARE	UNICLEAN 104	600	225	585	525	6755	210	775	890	375	385	450	150	5845
	UNICLEAN EL L3	600	480	545	475	425	575	700	830	445	455	720	315	6565
DECAPARE	ACID SULFURIC	910	2006	1064	1183	2158	1729	1931	1898	1456	2554	2769	642	20300
	ACID CLORHIDRIC	1851	157	3437	2325	3715	1428	1148	487	1200	840	475	142	18620



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

	UNICLEAN 501 part2	37.5	100	37.5	49.5	179	27.5	132	124	50	175	75	25	1012.4
	UNICLEAN 501 PART 3	25	100	50	50	125	25	162.5	125	25	175	125	25	1012.5
ELECTROLIT	HIDROXID DE SODIU	8516	4480	6634.5	4570	7291	5066	4855	4003	2772	3244	6498	1250	5688.5
	Zinni AL 15XL Ni 150	1670	1660	2500	1250	3060	1950	1250	1659	1670	2170	2000	1250	22090
	Zinni AL 452 2xconc.	600	570	530	370	480	500	300	480	500	320	540	250	5460
	Zinni AL 454	587.5	475	375	200	350	400	275	175	325	375	450	300	4287.5

Total agent degresare : 12410 Kg. = 12 tone

Total agent decapare : 40945 Kg. = 41 tone

Total electrolit : 37.526.5 Kg. = 38 tone

Conform autorizației de mediu și a cerințelor BREF/BAT, consumul de substanțe chimice trebuie să îndeplinească următoarele valori:

- Consumul specific de agenți de degresare nu trebuie să depășească 6.4 tone la 100.000 metri pătrați suprafață acoperită, conform capitolului 3.2.3.1.din BREF.
- Consumul specific de agenți de decapare nu trebuie să depășească 101 tone la 100.000 metri pătrați suprafață acoperită, conform capitolului 3.2.3.2. din BREF.
- Consumul specific de electrolit nu trebuie să depășească 80 tone la 100.000 metri pătrați suprafață acoperită, conform capitolului 3.2.3.4. din BREF.

Agent de degresare consumat – 12 t / 194652 m² suprafață acoperită = 6.16 t

Agent de decapare consumat – 41 t / 194652 m² suprafață acoperită = 21 t

Electrolit consumat – 38 t / 194652 m² suprafață acoperită = 19,5 t

Din calculele prezentate rezulta ca toate consumurile de substante chimice indeplinesc recomandarile BAT.

5. SISTEMUL DE MANAGEMENT DE MEDIU

SC ELECTROLYTIC COATING SRL, acordă în mod constant și susținut o grijă deosebită protecției și conservării mediului înconjurător, având în vedere în mod deosebit pentru aceasta:

- Respectarea legislației în vigoare referitoare la protecția mediului;
- Economisirea resurselor naturale;



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

- Identificarea potențialelor riscuri, anticiparea consecințelor și luarea în considerare a acestora;
- Modernizarea, re tehnologizarea progresivă a fluxului tehnologic pentru creșterea eficienței mijloacelor de depoluare.

SC ELECTROLYTIC COATING SRL are implementat un sistem certificat de management de mediu ISO 14001/2015 din anul 2020, iar in anii 2021; 2022; 2023 s-au desfasurat audituri de supraveghere.

Deasemenea, a fost implementat și certificat sistemul integrat de management al calității ISO 9001:2014 si IATF care a fost auditat anual .

Sistemul de management de mediu aplicat în societate include: definirea politicii de mediu, planificarea și stabilirea procedurilor necesare, implementarea procedurilor (punând accent pe structura și responsabilitate, instruire, cunoaștere, înțelegere și competența, comunicare, implicarea angajaților, un control eficient al procesului, programe de mentenanță, pregătire și reacții în situații de urgență). Societatea își propune continue mentinerea cerintelor ISO 14001- sistemul management de mediu cu un alt audit de recertificare în prima jumătate a anului următor.

5.1 Programul Managementului de Mediu

Managementul a decis documentarea, implementarea, menținerea și îmbunătățirea continuă a unui sistem integrat de mediu, in conformitate cu cerințele standard pentru a demonstra că:

- Managementul societății este preocupat de realizarea obiectivelor sale globale de performanță, inclusiv a obiectivelor de mediu, în vederea îmbunătățirii continue, ținând cont de necesitățile tuturor părților interesate (client, angajați, furnizori, acționari, comunitate/ societate);
- Aspectele de mediu, fie obiectul politicii și a obiectivelor generale ale managementului societății;
- Sunt identificate criteriile si metodele necesare pentru identificarea, eliminarea și/sau minimizarea aspectelor cu impact negativ asupra mediului, atât asupra pesronalului societății cât și asupra altor părți interesate;
- Sunt stabilite autoritatea și responsabilitatea funcțiilor care raspund de implementarea și menținerea cerințelor de mediu, iar deciziile se iau la nivele corespunzătoare de autoritate;
- Sunt întreprinse măsuri pentru a asigura respectarea cerințelor legale și altor cerințe de reglementare aplicabile, aferente protecției mediului, pentru toate procesele (fabricație, mentenanță, aprovizionare inspecții/ încărcări logistică etc.);
- Sunt asigurate resursele necesare desfășurării activității.
- Sunt întreprinse acțiuni de verificare și implementare în vederea îmbunătățirii continue;



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

- Personalul ce desfășoară activități de auditare este independent față de procesul auditat.

5.2 Obiective, ținte și programe

Anual se stabilesc obiective și ținte măsurabile (când este posibil) de mediu în acord cu strategia, politica declarate și a angajamentului luat precum și ținând cont de cerințele legale, în funcție de realizările anului precedent, de aspectele reale și contextul local.

Obiectivele de mediu sunt stabilite și susținute de indicatorii de performanță.

Obiectivele și țintele sunt stabilite și analizate în vederea determinării conformităților cu cerințele legale și alte cerințe la care societatea subscrie, ținând cont de aspectele semnificative identificate.

Pentru atingerea obiectivelor și țințelor, se întocmește Planul de Management de Mediu, iar Responsabilul cu Managementul Securității Mediului monitorizează stadiul realizării acestora pe parcursul anului, în funcție de evoluția lor.

5.3 Modul de implementare a politicii de prevenire a accidentelor generate de substanțe periculoase

În conformitate cu hotărârea Guvernului României nr 804/2007 modificată și completată cu HG 79/2009 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase SC ELECTROLYTIC COATING SRL adoptă politica de prevenire a accidentelor majore în care sunt implicate substanțe periculoase cu scopul de a preveni și limita consecințele asupra sănătății populației și mediului, pentru asigurarea unui nivel înalt de protecție, într-un mod coerent și eficient

În societate există instrucțiuni și proceduri referitoare la managementul situațiilor de urgență, există planuri pentru diferitele situații de urgență identificate și instrucțiuni de prevenire și intervenție în caz de situații de urgență. Personalul este instruit corespunzător și acolo unde este posibil se simulează situațiile de urgență.

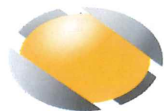
Politica de prevenire a accidentelor majore din cadrul societății are în vedere un sistem operațional organizat care implică tot personalul societății, fiecare angajat având atribuții bine stabilite în schema de organizare a acesteia.

5.4 Măsuri de prevenire, intervenție, limitare și înlăturare a efectelor poluărilor accidentale

Anual sau atunci când apar modificări, planurile pentru situații de urgență sunt actualizate sau revizuite.

În temeiul Legii Apelor nr.107/1996 și în conformitate cu Ord.278/1997 există planul pentru prevenirea și combaterea poluărilor accidentale la folosințele de apă potențial poluatoare.

Instalațiile nu intră sub incidența HG 804/2007 (SEVESO).



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

5.5 Constientizare și instruire

În cadrul sistemului de management de mediu, un accent deosebit se pune pe instruirea și conștientizarea întregului personal referitor la cunoașterea cerințelor și reglementărilor legale de mediu, cunoașterea cerințelor sistemului de management de mediu conform standardului ISO 14001, politica de mediu a societății, instrucțiunile și procedurile precum și cele referitoare la sănătate și securitate în muncă și normele SU/PSI.

Anual se identifică cerințele de formare referitoare la mediu și se întocmește un Plan de formare General în care sunt cuprinse instruirii de formare cu tematică de mediu. Conștientizarea personalului se face și prin afișe și panouri cu principalele aspecte referitoare la mediu.

6. RESURSE: APĂ, ENERGIE, GAZE NATURALE

6.1 Utilizarea apei

Sursa de alimentare cu apă (de ex. râu, ape subterane, rețea urbană)	Volum de apă prelevat (m ³ /an)	Utilizări pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusa de la statia de epurare in proces pentru faza respectiva
Apa necesară fluxului tehnologic – racordul se face printr-un bransament la conducta de alimentare existent în zonă (rețeaua orășenească).	9053 m ³ /an	Spălare după tratamente 80%; Preparare și completare băi 17% (cca) Spălare și igienizare spații 3% (cca)	Se recircula 40%	Nu e cazul
Apa potabilă în scopuri menajere asigurată de Compania de Apa Aries Turda SA	2.005 m ³ /an			
Apa pentru stingerea incendiilor asigurată de Compania de Apa Arieș Turda SA în baza aviz de principiu favorabil, conditionat nr. 15764/08.08.2012	10 l/s in caz de Incendiu	Stingerea incendiilor		



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

6.2 Consumul de apă pentru anul 2023

		Col 1	Col 2	Col 3	Col 4
Luna	An	Metri patrati suprafata acoperita	Consum apa total (litri)	Consum apa pentru fluxul tehnologic (litri)	Consum apa litri flux tehnologic / Metri patrati suprafata acoperita
Ianuarie	2023	14036	711000	533250	37.99
Februarie	2023	14461	756000	573250	39.67
Martie	2023	26107	862000	645500	27.46
Aprilie	2023	11165	594000	445500	39.90
Mai	2023	14089	746000	559500	39.54
Iunie	2023	12231	645100	438825	39.55
Iulie	2023	21242	768000	576000	27.11
August	2023	9497	506000	297500	39.95
Septembrie	2023	14224	198000	532500	36.80
Octombrie	2023	16733	792000	594000	35.49
Noiembrie	2023	16243	797000	597750	36.80
Decembrie	2023	24624	879000	659250	27.66
TOTAL	2023	194652	8763100	6499325	426.92:12=34

Conform autorizației de mediu și a cerințelor BAT, consumul de apă trebuie să fie cuprins între 3 – 40 litri / m² piese tratate.

Din totalul de 8.763.100 l apă, 75% (6.499.325 L) se consuma pentru producție și 25% (2.263.775L) se consuma la dozatoare, grupuri sanitare, curățenie.

6 499.325 litri apă consumată / 194 652 m² suprafață acoperită = ~ 34 l/m²

Din calcul rezultă că s-au consumat ~34 l/m² suprafață acoperită, ceea ce respecta cerințele BAT.

Măsurile și sistemele de economisire a apei pe amplasament

- Spălare în cascadă
- Pentru completarea băilor datorită evaporării, băile de tratare se completează cu soluții din prima baie de spălare după tratare
- Prin folosirea electrozilor HF se prelungește mult durata de funcționare a băii de acoperire Zn-Ni



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

6.3 Utilizarea energiei

Energia electrică este folosită în principal pentru:

- acționarea instalațiilor care deserveșc hala de acoperiri metalice (instalații de alimentare linii tehnologice, ventilare, motoare electrice, pompe, etc.)
- iluminatul din interiorul halei de producție
- iluminatul exterior

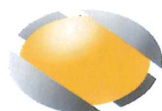
Energia termică este folosită în principal pentru:

- Încălzirea radiatoarelor de birou
- Încălzirea apei
- Încălzirea halei de producție
- 2 cuptoare de uscare pe linia de acoperiri metalice în regim static, arzătoare cu putere termică max

56.3 kw.

În decursul anului 2023, unitatea noastră a înregistrat următoarele consumuri de energie (electrică și termică)

CONSUM ENERGIE 2023								
Consum energie electrica				Consum energie termica				
Luna	An`	Col 1	Col 2	Col 3	Col 4	Col 5	Col 6	Col 7/Col 1
		Tone suprafata acoperita	Energie activa MWh	Energie activa GJ	Consum energie termica Mwh	Consum energie termica in GJ	Consum total energie in GJ Col 3+5	Consum energie GJ/tona suprafata Col 6/Col 1
Ianuarie	2023	1466	192,988	1,174	249.019,694	896	897	0,612
Februarie	2023	1511	200,731	2,007	299.782,456	1,079	1,081	0,715
Martie	2023	1964	48,816	0,860	259,904	935,655	937	0,477
Aprilie	2023	1403	48,816	0,860	167,025	601,291	602	0,429
Mai	2023	1866	56,189	1,339	113,373	408	409	0,219
Iunie	2023	1801	46,576	0,705	82,254	296,114	297	0,164
Iulie	2023	1513	47,836	0,665	70,993	255,575	256	0,169
August	2023	1075	33,691	0,592	67,226	242,014	242	0,225
Septembrie	2023	1886	50,057	0,695	97,438	350,777	351	0,186
Octombrie	2023	1807	54,502	0,489	172,192	619,891	620	0,343
Noiembrie	2023	1688	63,858	0,336	286,007	1,029,625	1,030	0,610
Decembrie	2023	1078	51,316	0,151	275,582	992,095	992	0,920
TOTAL	2023	19061	895.376	4.520	1591.994	5325.421	7715	5.069
								Media 0,422/luna



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Conform autorizației de mediu și a cerințelor BAT, consumul de energie trebuie să fie cuprins între 0,4 – 1,5 GJ/tonă suprafață acoperită.

- $7715 \text{ GJ} / 19061 \text{ tone suprafață acoperită} = 0.4 \text{ GJ/Tonă suprafață acoperită}$

Conform calcului de mai sus, consumul lunar de energie electrică / tone suprafață acoperită, este de 0.4 GJ/tonă ceea ce înseamnă ca sunt îndeplinite recomandările BAT.

Masurile și sistemele de economisire a energiei electrice și termice pe amplasament

- maximizarea utilizării de energie folosită de instalație, de exemplu administrarea sursei de curent electric
- reducerea la minimum a energiei folosite pentru încălzirea soluțiilor de tratare
- reducerea la minimum a pierderilor de energie (curent) în procesele electrochimice
- reducerea la minimum a energiei folosite pentru răcirea soluțiilor de tratare
- optimizarea aspirării aerului și a încălzirii spațiului.

Pentru economisirea energiei folosite la încălzirea halei, pe perioada de iarnă, aerul cald produs de chiller este refolosit pentru încălzirea halei.

S-au ales echipamente cu randament ridicat pentru a putea realiza economie la consumul de gaze natural, precum și pentru a limita impactul asupra mediului înconjurător prin micșorarea emisiilor de ardere.



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

7. ACTIVITATEA DE PRODUCȚIE ÎN ANUL ÎNCHEIAT

Producția realizată de SC ELECTROLYTIC COATING SRL în anul 2023, este prezentată în tabelul următor:

An	Nr.crt	Luna	Piese acoperite	Metri pătrați suprafață acoperită	Tone piese acoperite
2023	1	Ianuarie	1.242.875	14036	1466
	2	Februarie	1.408.545	14461	1511
	3	Martie	2.737.914	26107	1964
	4	Aprilie	1.067.964	11165	1403
	5	Mai	2.634.029	14089	1866
	6	Iunie	1.323.939	12231	1801
	7	Iulie	3.363.293	21242	1513
	8	August	796.936	9497	1075
	9	Septembrie	1.403.693	14224	1886
	10	Octombrie	1.507.838	16733	1807
	11	Noiembrie	1.425.883	16243	1688
	12	Decembrie	3.075.177	24624	1078
TOTAL			21.988.086	194652	19061

19

- sistem eficient de ventilare generală a halei.
- stație de tratare a apelor uzate: capacitatea de epurare a stației este de 8 mc/h - pentru ape acido-alcaline pentru un flux de deversare discontinuu de două ori pe an pentru soluțiile din băi și de la degresare și în flux continuu pentru apele de spalare, clătire.
- Procesul este electrolitic de depunere Zn-Ni în mediu alcalin fără CN-
- Se utilizează anodi de ultima generație de tip HF – membrane, pentru a minimiza producerea de carbonați și a îmbunătăți calitatea băilor și depunerea.
- Băile de pasivare sunt lipsite de Cr⁶⁺, astfel în faza de tratare a apelor reziduale, nu sunt necesare tratamente speciale pentru reducerea Cr⁶⁺ la Cr³⁺
- Instalațiile sunt în mare măsură gestionate de către calculator. În mod complet automat piesele sunt supuse tratamentului programat prin introducerea succesivă în băile de tratament chimic.
- Se face precizarea că noul sistem conform BAT, va folosi ca spalare de reacție un produs care este lipsit de metale grele ceea ce simplifică foarte mult tehnologia de tratare a băii uzate de reacție. Practic procesul de tratare a apelor uzate se rezumă la o simplă neutralizare cu var [Ca(OH)₂] ca pentru o soluție slab acidă.

Din analiza ciclului de producție se poate elabora o matrice a aspectelor de mediu asociată fiecărei faze a procesului și a activităților care pot avea impact asupra mediului.



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Pentru evaluarea aspectelor și impactelor de mediu semnificative s-a făcut referință la o clasificare a aspectelor de mediu semnificative, după cum urmează:

N = ne semnificativ
PS = puțin semnificativ
S = semnificativ
P = prioritar

Tabel 3. Aspecte/impacte de mediu semnificative

Faza/Zona	Indici de semnificatie pentru fiecare Aspect privind Mediul (IS)								
	Energie	Apa (cons.)	Materii prime	Emisii	Deversari	Sol	Deseuri	Zgomot	Trafic
<i>Birouri de servicii</i>	N	N	N	N	N	N	N	N	N
<i>Logistica</i>	PS	N	S	N	N	N	PS	PS	N
<i>Magazie materii prime</i>	N	N	N	N	N	N	N	N	N
<i>Magazie produse finite</i>	N	N	N	N	N	N	N	N	N
<i>Degresare</i>	PS	PS	PS	N	S	PS	S	N	N
<i>Pasivare</i>	N	N	PS	N	S	PS	PS	N	N
<i>Nichelare-Zincare</i>	P	S	P	N	PS	PS	PS	N	N
<i>Spalare</i>	N	P	N	N	S	PS	N	N	N
<i>Uscare</i>	PS	N	N	N	N	PS	N	N	N
<i>Epurare-tratare</i>	PS	S	P	N	S	PS	S	N	N
<i>Depozit temporar de deseuri</i>	N	N	N	N	N	PS	S	N	N
<i>Probleme legate de transport</i>	N	N	N	PS	N	S N	N	PS	PS



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

8.1 Emisii de poluanți

8.1.1 Emisii de poluanți în aer

În faza de funcționare a celor 3 linii de acoperiri Zn-Ni sunt identificate următoarele surse de emisii:

- Tratarea suprafețelor prin galvanizare
- Centrala termică
- Aerotermele
- Cuptoarele de uscare
- Exhaustarea de la Linia 1

Tratarea suprafețelor prin galvanizare – tratarea suprafețelor metalelor nu sunt considerate o sursa majoră de emisii în aer, iar aceste emisii nu pot fi considerate ca și contribuitori semnificativi la problemele transfrontaliere sau locale de mediu.

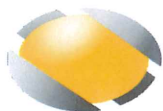
Sursele de poluare ale aerului sunt:

- Cuvele de tratament (degresare, decapare, pasivare, lăcuire, Zn-Ni) și cuptoarele de uscare
- Transportul materiilor prime și a produselor finite în interiorul halei de producție
- Încălzirea spațiilor administrative cu ajutorul centralei termice pe gaz și a aerotermelor

Pentru cele trei linii de acoperiri Zn-Ni, vaporii sunt colectați prin intermediul a 8 ventilatoare amplasate pe coama acoperișului halei și sunt evacuate în atmosferă.

În plus, la Linia 1 funcționează o instalație de exhaustare cu cos pe acoperișul halei.

Datorită faptului că cele trei linii funcționează la parametrii care nu implică extracția aerului, prin urmare nu sunt necesare sisteme de spălare gaze din proces.



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

ANALIZE EMISII IN AER

An	Loc prelevare	Valoare	Frecventa monitorizare	Unitate de masura	Rezultat analize	Valoare limita: 1 Conform Bref/Bat 2 Ord.462/1993	Metoda de analiza	Standard aplicabil
2023	1.Cos Exhaustare Linia 1	Nichel	ANUAL	mg/mc	<0.005	<u><0,1-0.1</u>	GF-AAS	SR ISO 10396:2008
		Acid clorhidric		mg/mc	<0.005	<u><0.3-30</u>	Spectrometrica	SR ISO 10396:2008
		Dioxid de sulf		mg/mc	0,021	<u>0,1-10</u>	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
	Cos evacuare aeroterma mare	CO	ANUAL	mg/mc	54	100	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		NOx		mg/mc	131	350	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		SO2		mg/mc	SLD	35	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		Pulberi		mg/mc	SLD	5	Gravimetrica	SR ISO 9096:2005
	Cos evacuare aeroterma mica	CO	ANUAL	mg/mc	28	100	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		NOx		mg/mc	41	350	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		SO2		mg/mc	SLD	35	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		Pulberi		mg/mc	SLD	5	Gravimetrica	SR ISO 9096:2005
	Cos Centrala termica	CO	ANUAL	mg/mc	2.29	100	Electrochimica	SR ISO 15259:2008
		NOx		mg/mc	63	350	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		SO2		mg/mc	SLD	35	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		Pulberi		mg/mc	1.86	5	Gravimetrica	SR ISO 9096:2017

- SLD = sub limita de detectie



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO30814191 **R98 BRDE 130 SV 70104791300**

8.1.2 Emisii de poluanți în apele de suprafață

Sursele de emisie în apa de suprafață și canalizare sunt:

- Ape uzate tehnologice (din băile de spălare, din băile de tratare, din igienizarea spațiilor și din eventualele scurgeri accidentale. Toate aceste categorii sunt colectate de rețeaua internă de canalizare și tratate în stația locală de neutralizare)
- Ape uzate menajere (personal, vestiare, grupuri sanitare)
- Ape uzate pluviale (de pe acoperis și platforma)

Apele uzate provenite din fluxul tehnologic ajung în stația de epurare prin intermediul unei rețele de incintă formată din 4 fluxuri separate.

Posibilitatea poluării apelor de suprafață datorită activității obiectivului există în următoarele situații:

- Avarii sau spargeri de conducte
- Fisuri ale stației de neutralizare
- Scurgeri accidentale de substanțe chimice, produse petroliere, pe platformele exterioare halei de producție prin ajungerea acestora accidental în apele de suprafață

Această situație este puțin probabilă având în vedere faptul că întreaga platformă este canalizată spre colectorul orașenesc, care conduce apele în stația de epurare orașenească

Având în vedere faptul că, s-au luat toate măsurile de prevenire a poluării apelor prin tratarea acestora într-o stație proprie mecano-chimică și prin separatorul de hidrocarburi (apele pluviale de pe platformele exterioare), apa evacuată din incinta amplasamentului se încadrează în condițiile de calitate impuse de legislația în vigoare pentru ape uzate deversate în sisteme de canalizare.

Pentru a obține date despre calitatea apelor evacuate din incinta amplasamentului se realizează recoltări periodice, conform solicitărilor autorizației de mediu.



ELECTROLYTIC COATING

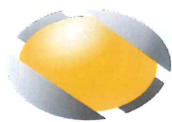
Your Expert in Anti-Corrosion

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

ANALIZE APA UZATA								
	Unitate de masura	Rezultat Trim 1	Rezultat Trim 2	Rezultat Trim 3	Rezultat Trim 4	CMA NTPA 002/2005	Metoda de analiza	
2023	ph	unitati PH	6,66	7.22	7.06	7.5	6.5-8.5	SR ISO 10523-12
	TEMPERATURA	°C	25°	25°	25°	25°	45°	Instrumental
	SUSPENSII TOTALE	Mg/l	<5	<5	<5	<5	350	SR EN 872-2005
	FIER	Mg/l	0.486	0.215	0.090	0.525	5	SR ISO 6332/C91-2006
	ZINC	Mg/l	0.237	0.278	0.105	0.709	1	SR ISO 8288-2001
	NICHEL	Mg/l	0.105	<0.05	<0.05	0.147	1	SR ISO 8288-2001
	PLUMB	Mg/l	<0.05	<0.05	<0.05	<0.05	0.5	SR ISO 8288-2001
	SO4	Mg/l	23.4	76.4	64.2	75.1	600	EPA 375.4-1978
	SUBSTANTE EXTRACTIBILE	Mg/l	2,20	1.60	<20	<20	30	SR 7587-1996
	CBO5	Mg O2/l	4.00	13	9	8	300	SR EN 1899/1.2-2003
	CCOCr	Mg O2/l	<25	44.3	28.8	<25	500	SR ISO 6060-91996
	DETERGENTI SINTETICI	Mg/l	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	25	SR EN 903-2003



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

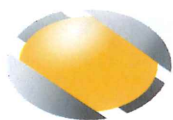
8.1.3 Emisii de poluați în apele subterane

Calitatea apelor freactice din cele trei foraje de hidroobservație respectă prevederile HG nr. 351/2005 și prevederile Autorizției de gospodărire a apelor nr. 253 din 14.09.2033 valabilă până la data de 14.09.2028 emisă de Administrația Națională "Apele Române" Administrația Bazinală de Apă Mureș.

Pentru urmărirea unei potențiale poluări a subsolului și freaticului exista 3 puțuri de hidroabsorbție ce intersectează freaticul superficial – cu orientare spre râul Arieș.

ANALIZE APA SUBTERANA

An	Loc prelevare	Indicator	FRECVENTA DE MONITORIZARE	Unitate de masura	Rezultat analize	Limita maxima conform probei considerata martor 2014		Metoda de analiza
						2014	2013	
2023	FORAJ 1 (langa stalp medie tensiune)	AZOTATI	Anual conf AGA 253/2023 Temperatura 20.5°	mg/l	18.4	19.28	28.95	SR ISO 7890/3-2000
		ph		unit. Ph	7.33	7.18	8.57	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	<0.02	0.11	-	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		mg/l	38,2	146.50	-	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		mg/l	<1	7.33	-	SR EN ISO 15586-2004
		CROM		mg/l	<1	2.35	-	SR EN ISO 15586-2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	<0.10	<0.3	-	SR EN 9377/2-2002
2023	FORAJ 2 (langa gard)	AZOTATI	Anual conf AGA 253/2023 Temperatura 20.5°	mg/l	14,9	18.57	61.05	SR ISO 7890/3-2000
		ph		unit. Ph	7,49	6.59	7.34	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	<0.02	0.05	-	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		mg/l	40.8	92.20	-	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		mg/l	<1	5.98	-	SR EN ISO 15586-2004
		CROM		mg/l	<1	2.28	-	SR EN ISO 15586-2004



ELECTROLYTIC COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

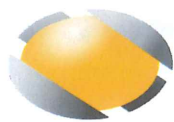
ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO30814191 **R98 BRDE 130 SV 70104791300**

		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	<0,010	<0.3	-	SR EN 9377/2-2002
2023	FORAJ 3 (langa gard MMM)	AZOTATI	Anual conf AGA 253/2023 Temperatura 20.4°	mg/l	14.5	21.00	75.92	SR ISO 7890/3- 2000
		ph		unit. Ph	7.4	6.74	7.27	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	<0.02	0.04	-	SR ISO 6332/C91- 2006
		ZINC		mg/l	33.4	471.90	-	SR EN ISO 15586- 2004
		NICHEL		mg/l	<1	6.49	-	SR EN ISO 15586- 2004
		CROM		mg/l	<1	3.19	-	SR EN ISO 15586- 2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	<0.025	<0.10	-9	SR EN 9377/2-2002

In anul 2013, la inceperea activitatii de productie s-a realizat un set de analize a apelor subterane dar acestea nu au inclus toti indicatorii ceruti in autorizatie, astfel se iau in considerare doar valorile la AZOTATI care erau crescute inca de atunci, fiind o fosta zona agricola pe care s-au folosit ingrasaminte, cat si datorita pasunatului intens de catre turme de oi si capre, care se mentine pana in prezent.

Restul indicatorilor analizati ii comparam cu proba considerata martor din anul 2014, analize realizate conform cerintelor AIM nr.1/21.03.2014 / actualizata 19.02 2019 si 20.11.2020.



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO30814191 R98 BRDE 130 SV 70104791300

8.1.4 Emisii de poluanți în sol

Din funcționarea normală a halei de producție, nu rezultă în mod obișnuit poluanți pentru sol/subsol, cu excepția unor situații accidentale (ex: spargerea conductei de canalizare cu ape uzate de proces care alimentează stația de neutralizare sau depozitarea necontrolată a deșeurilor periculoase sau deteriorarea cuvei betonate în care este amplasată stația de tratare).

Pentru urmărirea unei potențiale poluări a subsolului și freaticului exista 3 puțuri de hidroabsorbție ce intersectează freaticul superficial – cu orientare spre râul Arieș. Eventualele neetanșități sau exfiltrații din rețeaua de canalizare sunt urmărite prin prelevarea de probe anuale.

8.2 Nivel de zgomot

Poluarea fonică, produsă ca urmare a activității în hala de acoperiri Zn-Ni s-a dovedit conform evaluării impactului asupra mediului, a fi mai mică decât poluarea de fond de 60 Db, Cz =55, de pe strada de intrare în obiectiv. Conform calculului teoretic rezultă că poluarea fonică este imperceptibilă.

În urma analizelor și măsurătorilor efectuate asupra mediului de muncă s-a determinat un nivel crescut de zgomot periodic, în zona liniei cu tamburi, lucrătorii fiind dotati, periodic, cu dopuri de urechi în timpul aprovizionării sau descărcării pieselor la linia cu tamburi.

9. MODUL DE GESTIONARE AL DEȘEURILOR

Monitorizarea deșeurilor se realizează lunar, pe tipuri de deșeuri generate, în conformitate cu prevederile HG 856/2003 privind evidența gestiunii deșeurilor.

Se respectă prevederile impuse prin OUG 92 din 2021 privind regimul deșeurilor, aprobată prin Legea 17/09.01.2023.

Sunt păstrate înregistrări permanente privind transportul deșeurilor, în registre anuale.



Colectarea la locul de generare al deșeurilor se face în recipiente dimensionați în funcție de cantitatea produsă și de ritmul de evacuare.

Deșeurile rezultate sunt gestionate în funcție de starea de agregare a acestora în recipiente etanșe.

Tabel 4 . Deșeuri gestionate în anul 2023

Cod deseuri	Categoria deșeurilor	Provenienta deșeurilor	U.M.	Cant generata	Stocare	Mod valorificare/ eliminare
06.13.02*	Carbune activ epuizat	Coloane de filtrare-fluxul tehnologic galvanizare/epurare	t	0	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
11.01.05*	Acizi de decapare	Baie de decapare	t	36.967	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
11.01.06*	Acizi fara alte specificatii	Baie de pasivare, Deșeuri controlul calitatii	t	7.795	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³ Canistre 25 kg	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
11.01.09*	Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	Deșeu filtru presa	t	1.773	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
11.01.11 *	Lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	Spalarea pieselor dupa degresare, decapare, zincare-nichelare, pasivare	t	2,814	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12



ELECTROLYTIC

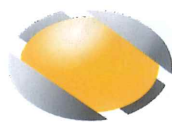
COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO30814191 R98 BRDE 130 SV 70104791300

11.01.13*	Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase	Bai de degresare uzate	t	24.388	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
11.01.16*	Rasini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	Statia de epurare	t	0	Eurocontainer de 1.1 m ³	Transport si tratare de catre firma autorizata R12
11.01.98*	Alte deseuri continand substante periculoase	Baie Zn-NI	t	19.566	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
13.01.10	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	De la utilaje	l	0	Butoaie metalice 200 kg	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
15.01.10*	Deseu de ambalaje periculoase	Ambalaje produselor cu continut de subst. peric.	t	0,520	Eurocontainer de 1.1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
15.02.02*	Absorbanti, material filtrante, material de lustruire, imbracaminte de protectie	Intretinerea spatiului de productie, EIP	t	0,100	Eurocontainer de 1.1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
20.03.01	Deseu menajer	Personal	t	2,457	Eurocontainer de 1.1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
15.01.01	Carton si Hartie	Receptia materiilor prime	t	2,260	Eurocontainer de 1.1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

15.01.02	Ambalaje si mase plastice	Receptia materiilor prime	t	1,136	Eurocontainer de 1.1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
15.01.03	Lemn	Receptie materie prima	t	1,455	Eurocontainer de 1,1 m ³	Valorificare persoana fizica R12
19.12.02	Deseuri feroase	Deseuri acumulate ocazional	t	1,120	Eurocontainer de 1.1 m ³	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
16.05.09	Deseuri substante chimice expirate	Deseuri acumulate ocazional	7	0,047	Canistre 25 l	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12

Societatea noastră asigură minimizarea cantităților de deșuri prin Planul anual de reducere a deșurilor, respectiv prin următoarele acțiuni:

- Valorificarea deșeurilor feroase
- Valorificarea deșeurilor de hârtie/carton și plastic
- Filtrarea și presarea nămolului
- Reciclarea apelor de spălare prin utilizarea băilor în cascadă



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

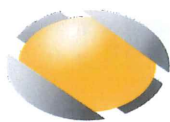
Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

10. PLANUL OPERATIV DE PREVENIRE ȘI MANAGEMENT AL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ

Nr.crt	Locul de unde poate proveni poluarea accidentală	Cauzele posibile ale poluării	Poluanți potențiali		Măsuri	Cine răspunde
			Denumire	Posibile efecte		
1	Canalizare și stația de epurare ape din procesul tehnologic	Deversări ca urmare a spălării unor ambalaje de substanțe periculoase în canalizare	Resturi de chimicale utilizate în procesul tehnologic	Afectarea panzei freatice și a solului	Colectarea apelor uzate și epurarea acestora în stația de epurare Solicitarea efectuării analizelor apelor uzate de către laboratoare acreditate;	Responsabil protecția mediului Responsabil secție
2	Instalația de acoperiri metalice	Deversări accidentale de electrolit, agenți de decapare, de degresare din cuvele de pe fluxul tehnologic	Substanțe chimice periculoase utilizate în procesul tehnologic	Afectarea panzei freatice și a solului	Colectarea apelor în rigole colectoare Platforma betonată în hală Efectuarea analizelor; Evacuarea apelor uzate controlat la stația de epurare	Responsabil protecția mediului Responsabil secție
3	Rigola de ape pluviale și rigola stradală	Ploi abundente și inundarea unor spații de depozitare a deșeurilor periculoase	Deseuri de ambalaje de substanțe chimice periculoase și substanțe chimice periculoase folosite în procesul tehnologic	Afectarea panzei freatice și a solului	Colectarea apelor uzate în recipiente și evacuarea ulterioară controlată la stația de epurare	Responsabil protecția mediului Responsabil secție
4	Depozitele interioare de deșeurii	Depozitarea incorectă, în amestec a deșeurilor periculoase și nepericuloase	Resturi de chimicale, ambalaje etc	Infestarea depozitului de deșeurii municipale cu deșeurii periculoase; Posibile accidente ale muncitorilor care manipulează deșeurile în amestec	Contactarea unui operator autorizat de eliminare deșeurii periculoase și eventual a unui decontaminator	Resp. p. mediului Responsabil secție
5	Depozitul de substanțe chimice periculoase	Deversări de substanțe chimice periculoase	substanțe chimice periculoase utilizate în procesul de producție	Incendii Posibile accidente ale muncitorilor care manipulează substanțe chimice periculoase	Depozitarea corectă a substanțelor în magazie pe categorii Instruire personal	Resp p. mediului Responsabil secție



11. RAPORTĂRI

Raportarile obligatorii sunt transmise la APM Cluj in conformitate cu raportările obligatorii mentionate in Autorizația integrată de mediu nr.1 din 21.03.2014 actualizată la data de 18.02.2019 cat si la 20.11.2020, cu actualizarea vizelor anuale pana la data de 21 martie a fiecarui an.

a) Raportare EPRTTR

E emisiile in aer

Poluant emis		A E R				
Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Valoarea de prag (Kg/an)	Cantitatea totala anuala (kg/an)	Emisia accidentala (kg/an)	Metoda (M,C,E)	Metoda utilizata *)
1	CH4	100000	10431,54	0	M	SR ISO 10396:2008
2	CO	100000000	0.7388	0	M	SR ISO 10396:2008
8	NOx	100000	2.060	0	M	SR ISO 10396:2008
	SOx	150000	0.000184	0	M	SR ISO 10396:2008
80	HCl	10000	0.0000438	0	M	SR ISO 10396:2008
	Ni	200	0.0000438	0	M	SR ISO 10396:2008
	PM10	50000	0.060	0	M	SR ISO 9096:2020; SR EN 13284-1-2022

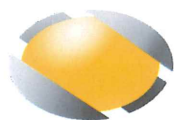
*) Pentru M = Metoda analitica utilizata

Pentru C = Metoda de calcul utilizata. Se va preciza si factorul de emisie utilizat.

Pentru E – nu este necesara declararea metodei

Transferul în afara amplasamentului de poluanți din apele reziduale

Poluant emis		Transfer in apa uzata				
Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Valoarea de prag (Kg/an)	Cantitatea totala anuala (kg/an)	Emisia accidentala (kg/an)	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata *)
24	Zinc si compusi (exprimat in Zn)	100	0.011650	0	M	SR ISO 8288-2001
22	Nichel si compusi de nichel	20	0.003068	0	M	SR ISO 8288-2001
19	Crom si compusi exprimat	50	0.008766	0	M	SR EN 1233-2003
23	Plumb si compusi exprimat	20	0.001753	0	M	SR ISO 8288-2001



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO30814191 **R98 BRDE 130 SV 70104791300**

b) Raportare Deșeuri

Raportarea anuală a gestiunii deșeurilor 2023 se va transmite în format electronic pe platforma SIM .

c) Inventarul Emisiilor de poluanți atmosferici pentru anul 2023

- ✓ Regim de functionare surse de ardere
- ✓ Surse ardere mica putere _sub 50 MWt



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Informatii referitoare la instalatiile energetice cu puteri termice nominale sub 50 MWt

Denumire instalatie	Capacitate termica nominala (MWt)	Tip	Consum anual	UM consum	Numar lunar de ore functionare											
					Ianuarie	Februarie	Martie	Aprilie	Mai	Iunie	Iulie	August	Septembrie	Octombrie	Noiembrie	Decembrie
Centrala Termica Arka-Riello	370	gaz metan/ arzatoare atmosferice	3216	mc	504	480	552	424	528	432	514	528	504	552	528	424
Aeroterme (4 buc)	0.102	gaz metan/ arzatoare atmosferice	786	mc	504	480	552	0	0	0	0	0	0	552	528	424
Aeroterme (3 buc)	0.028	gaz metan/ arzatoare atmosferice	589	mc	504	480	552	0	0	0	0	0	0	552	528	424
Cuptoare de uscare piese (4 buc)	0.225	gaz metan	2084	mc	504	480	552	424	528	432	514	528	504	552	552	424



ELECTROLYTIC COATING
Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO30814191 R98 BRDE 130 SV 70104791300

Informatii referitoare la instalatiile energetice cu puteri termice nominale sub 50 MWt

numire talatie	Capacitate termica nominala (MW)	Tip ardere/cazan	Date combustibil										Productie energie				Denumire cos				Caracteristici cos			
			Tip	Consum anual	U.M consum	Densitate	UM densitate	Putere calorica	UM putere calorica	Continut sulf (%)	Continut cenusa (%)	Termica MWt	Electrica MWe	X(E) m	Y(N) m	H (m)	Dia metru (m)	Viteza gaze (m/s)	Nr					
intrala nica cu azan tello- Arca	370	N/A	gaz metan/ arzator cu aer insuflat	3216	mc	0.717	Kg/m ³	8900	kcal/m ³	0	0	0,37	-	563138	412040.1	12	25							
otermie (buc)	0.102	N/A	gaz metan/ arzatoare atmosferice	786	mc	0.717	Kg/m ³	8900	kcal/m ³	0	-	-	-	563138	412040.1	8	0.08							
otermie (buc)	0.028	N/A	gaz metan/ arzatoare atmosferice	589	mc	0.717	Kg/m ³	8900	kcal/m ³	0	-	-	-	563138	412040.1	8	0.08							
ptoare uscare (4 buc)	0.225	N/A	gaz metan	2084	mc	0.717	Kg/m ³	8900	kcal/m ³	0	-	-	-	-	-	-	-							



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosional

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

12. PROGRAM DE REVIZII ȘI REPARAȚII A INSTALAȚIILOR DIN DOTARE

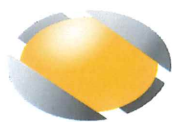
Lucrările realizate în anul 2023 au constat în:

- Verificări și autorizări echipamente sub control ISCIR (recipient sub presiune, instalații de ridicat, supape de siguranță, etc)
- Întretinerea și reparația utilajelor dinamice
- Asigurarea pieselor de schimb pentru utilaje și instalații
- Verificarea și repararea aparaturii de măsură și control
- Punerea în folosință a centralei Arka-Riello – trecerea în conservare a centralelor anterioare
- Verificări tehnice periodice conform N.T.P.E.E./2008 la instalațiile de utilizare gaze naturale, cuptoare și aeroterme.

13. INCIDENTE DE MEDIU ȘI RECLAMAȚII DIN PARTEA PUBLICULUI

Incidente: Nu s-au înregistrat reclamații și sesizări

Reclamații: Nu s-a înregistrat nici o reclamație la GNM



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, R030814191 **R98 BRDE 130 SV 70104791300**

14. PROGRAM DE COMUNICARE, PRIN CARE PUBLICUL POATE OBTINE INFORMAȚII ASUPRA ASPECTELOR DE MEDIU

SC ELECTROLYTIC COATING SRL	
Adresa	Strada Luncii nr 1, loc Turda jud. Cluj
Tel/Mob	0755 065515; 0756 035993
email	info@electrolyticcoating.com
Orar	Luni-Joi: 08:00 – 17:00 Vineri 08:00 – 14:00

THE UNIVERSITY OF CHICAGO
DEPARTMENT OF CHEMISTRY
58 CHEMISTRY BUILDING
CHICAGO, ILLINOIS 60637

RESEARCH REPORT

1. Title of Report
2. Author(s)
3. Date
4. Abstract
5. Summary
6. Conclusions

