

FORMULAR DE SOLICITARE REVIZUIRE AUTORIZAȚIE INTEGRATĂ DE MEDIU
SC MAGONTEC SRL

Întocmit în conformitate cu Ordinul 818/2003 cu modificările și completările ulterioare

Date de identificare a titularului de activitate:

S.C. MAGONTEC S.R.L.

Numele instalației:

Fabrica de reciclare magneziu /productie aliaje magneziu/ productie anozii magneziu

Numele solicitantului, adresa, nr. inregistrare Registrul Comerțului:

S.C. MAGONTEC S.R.L.

Calea Hammerer, 3, Sântana, jud. Arad, România.

Telefon: +40 (0)257/708173

Fax: +40 (0)257/708177

e-mail: ioan.peter@magontec.com

J02/412/2011

RO27768109

Activitatea conform cu anexa 1 la Legea 278/2013

Fabrica de prelucrare magneziu cu o capacitatea de topire a magneziului ce depășește 20 t/zi. Desfășurarea unei astfel de activități se realizează conform Directivei IPPC trasă prin Legea 278/2013 și anume: Anexa 1, pct 2.5 Prelucrarea metalelor neferoase b) topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau de 20 t/zi pentru toate celelalte metale.

Alte activități cu impact semnificativ desfășurate pe amplasament

Pe amplasament se desfășoară următoarele activități:

COD CAEN:

2454 – turnarea altor metale neferoase

4672 – comerț cu ridicata al metalelor și minereurilor metalice (feroase, neferoase)

3822 – recuperarea materialelor reciclabile sortate

4677 – comerț cu ridicata al deșeurilor și resturilor

COD NOSE-P: nu se aplică

COD SNAP: nu se aplică

Numele și prenumele proprietarului:

S.C. MAGONTEC SRL

Numele și funcția persoanei împuternicite să reprezinte titularul activității pe tot parcursul derulării procedurii de autorizare:

Peter Ioan

ioan.peter@magontec.com

Tel: 0741292966

Numele și prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protecție a mediului:

Vaduva Daniel –SC MAGONTEC SRL

daniel.vaduva@magontec.com

tel: 0755332703

SC IT & MEDIU SRL – PÎRLEA HARIETA

Tel: 0722877728

e-mail: office@electro-mediu.ro, itmediu@electro-mediu.ro

În numele firmei mai sus menționate, solicit prin prezenta revizuirea autorizației integrate de mediu conform prevederilor Legii 278/2015 privind prevenirea și controlul integrat al poluării.

Motivele revizuirii:

- Creșterea capacității de producție la 35 t/zi
- Achiziționarea de utilaje noi: 1 linie turnare anoză, conveior zgură
- Achiziționarea unui sistem de filtrare nou.
- Spații noi de depozitare

Titularul de activitate/operatorul instalației își asumă răspunderea pentru corectitudinea și completitudinea datelor și informațiilor furnizate autorității competente pentru protecția mediului în vederea analizării și demarării procedurii de autorizare.

Nume: Peter Ioan

Funcția: Plant Manager

Data:

28.07.2020

Semnătura și ștampila

Glosar de Termeni

(A n)	Referinta la un punct de emisie in aer
(L n)	Referinta la un punct de emisie in apa
(W n)	Referinta la sursa de deseuri
AEM	Agentia Europeana de Mediu
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile
BPEO	Cea Mai Buna Optiune de Mediu Practicabila
BREF	Documentul de Referinta BAT
CCC	Centrul Comun de Cercetare
CE	Comisia Europeana
COV	Compusi Organici Volatili
EIONet	Reteaua Europeana de Informatii si Observatii
EIPPCB	Biroul European IPPC
EMAS	Schema de Audit si Management de Mediu
EPER	Registrul European al Emisiilor Poluante
EUROStat	Serviciul UE de Statistica
EWC	Codul European al Deseurilor
EWC	Catalogul European al Deseurilor
GTL	Grupurile Tehnice de Lucru
IF	Intrebari frecvente
IPPC	Prevenirea si Controlul Integrat al Poluarii
NACE	Nomenclatorul Activitatilor Comerciale
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare – Procese
ONG	Organizatii Non Guvernamentale
Program de conformare	Programul de masuri a caror implementare este obligatorie pentru a atinge BAT sau a respecta SCM
Program de modernizare	Program de masuri pe care operatorul il identifica in cadrul Sistemului de Management de Mediu
SCASO	Substante care afecteaza stratul de ozon
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
TA Luft	Prevederile tehnice germane privind calitatea aerului
UE	Uniunea Europeana
VLEs	Valorile Limita de Emisie

**INFORMAȚIA SOLICITATĂ DELEGEA 278/2015 CU MODIFICĂRILE ȘI
COMPLETĂRILE ULTERIOARE, PRIVIND PREVENIREA ȘI CONTROLUL INTEGRAT
AL POLUĂRII**

O descriere a:	Unde se regăsește în formularul de solicitare	Verificare efectuată
- instalației și activităților sale	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	Da
- materiilor prime și auxiliare, altor substanțe și a energiei utilizate în sau generate de instalație	Formularul de solicitare, Secțiunea 3	Da
- surselor de emisii din instalație	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	Da
- condițiilor amplasamentului pe care se află instalația	Raportul de amplasament și, Secțiunea 12	Da
- naturii și a cantităților estimate de emisii din instalație la fiecare factor de mediu precum și identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului	Formularul de solicitare, Secțiunile 13 și 14	Da
- tehnologiei propuse și a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibilă prevenirea, reducerea emisiilor de la instalație	Formularul de solicitare, Secțiunile 3.2, 3.4.3, 5.1 și 13	Da
- acolo unde nu este cazul, măsuri pentru prevenirea și recuperarea deșeurilor generate de instalație	Formularul de solicitare, Secțiunea 6	Da
- programele de Conformare și Modernizare;	Formularul de solicitare, Secțiunea 15	Da
- sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile	Formularul de solicitare, Secțiunile 3.2 și 13	Da
- nu este cauzată nici o poluare semnificativă;	Formularul de solicitare, Secțiunea 14	Da
- este evitată generarea de deșuri în conformitate cu legislația specifică națională în vigoare privind deșeurile(11); acolo unde sunt generate deșuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil d.p.v.tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel încât să se evite sau să se reducă orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare, Secțiunea 6	Da
- energia este utilizată eficient;	Formularul de solicitare, Secțiunea 7	Da
- sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor lor;	Formularul de solicitare, Secțiunea 8	Da
- 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	Da
- măsurile planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu;	Formularul de solicitare, Secțiunea 10	Da
- alternativele principale studiate de solicitant;	Formularul de solicitare, Secțiunea 5.7, și 12.2	Da
- solicitarea de revizuire a autorizării trebuie de asemenea să includă un rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus	Formularul de solicitare, Secțiunea 1	Da
Lista de verificare a componenței documentației de solicitare de revizuire a autorizației		

Lista de verificare a componentei documentației de solicitare

	Element	Secțiunea relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
1.	Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea integrată de mediu.		DA	
2.	Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizației integrate a fost achitată		DA	
3.	Formularul de solicitare a autorizației integrate de mediu		Da	
4.	Rezumat netehnic		Secțiunea 1	
5.	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, includeți punctele de emisie în toți factorii de mediu	Secțiunea 4.5 (dacă este cazul)	Anexa 5	
6	Raportul de amplasament	Secțiunea 12	Revizuit 2020	
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru evaluare BAT	-	-	
8	O evaluare BAT completă pentru întreaga instalație	Secțiunea 4.8	Secțiunea 4.8	
9	Organigrama instalației	Secțiunea 2.1	Secțiunea 2.1	
10	Planul de situație. Indicați limitele amplasamentului	Formularul de solicitare	Anexa 2	
11	Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/ verzi permeabile și impermeabile	Formularul de solicitare	Formularul de solicitare	
12	Locația instalației	Secțiunea 1.1	Secțiunea 1.1	
13	Locațiile (părțile din instalație) cu emisii de mirosuri	Secțiunea 5.6 (Miros)	Secțiunea 5.6	
14	Receptori sensibili-ape subterane, structuri, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțele peri-culoase din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004 pri-vind modificarea și completarea Legii apelor 107/1996 în apele subterane	Secțiunea 5.5	Secțiunea 5.5	
15	Receptori sensibili la zgomot	Secțiunea 9.1	Secțiunea 9.1	
16	Puncte de emisii continue și fugitive		Secțiunea 5.2	
17	Puncte propuse pentru monitorizare/ automonitorizare	Secțiunea 14.2	Secțiunea 14.2	
18	Alți receptori sensibili d.p.d.v. al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific.	Secțiunea 14.5	Secțiunea 14.5	
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	Anexa 3 – Plan rețele apă	
20	Copii ale oricăror lucrări de modelare realizate.	Secțiunea 14	Nu este cazul	

Formular solicitare revizuire autorizație integrată de mediu – S.C. MAGONTEC S.R.L.

21	Harta prezentând rețeaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate		Nu este cazul	
22	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop.		Nu este cazul	
23	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătură cu acestea.		Nu este cazul	
24	Acte de reglementare ale altor autorități publice obținute până la data depunerii solicitării și informații asupra stadiului de obținere a altor acte de reglementare deja solicitate.		DA	
25	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații		Nu este cazul	
26	Copii ale anunțului public		N/A	

I.REZUMAT NETEHNIC

Această secțiune trebuie să fie cât mai succintă, de obicei un paragraf pentru fiecare dintre titluri, dar permițând în același timp o prezentare suficientă a activităților. Este oportunitatea dumneavoastră de a spune autorității responsabile de emitere a autorizației integrate de mediu cât de bine vă desfășurați activitatea și îmbunătățirile pe care intenționați să le faceți. Este preferabil să completați această secțiune după ce ați elaborat întreaga documentație de solicitare, deoarece veți ști ce să rezumați. Rezumatul va include:

1.Descriere

Activitatea principală este de prelucrare magneziu cu o capacitatea de topire a magneziului de 35 t/zi. Desfășurarea unei astfel de activități se realizează conform Directivei IPPC traspusă prin Legea 278/2013 și anume: Anexa 1, pct 2.5 Prelucrarea metalelor neferoase b) topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau de 20 tone pe zi pentru toate celelalte metale.

1.1. Condiții prezente în amplasament

In prezent, SC MAGONTEC SRL detine Autorizatia integrată de Mediu nr. 1/05.10.2015, valabila pe perioadă nedeterminată cu condiția obținerii vizei anuale, conform adresei APM ARAD nr. 22512/23.12.2019.

Amplasare

S.C. MAGONTEC S.R.L este amplasată în zona industrială a orașului Sântana, județul Arad. Orașul SÂNTANA este situat în zona de N-V a județului Arad la o distanță de 28 km de Municipiul Arad și 22 km de orașul Chișineu-Criș. Intreg teritoriul orașului este așezat în Campia Tisei la latura estică a câmpiei Panoniei. Orașul este amplasat la intersecția D.J. 792 C pe direcția E-V Curtici -Sântana -Pâncota și D.J. 791 pe direcția S-N Zimandul Nou-Chereluș.

Suprafața de teren ocupată de obiectivele în care își desfășoară activitatea S.C. MAGONTEC S.R.L este de 50000 mp

Coordonatele geografice de localizare, în sistem internațional, sunt:

Nr. pct	N(x) m	E(y) m
1.	542160.50	228254.04
2.	542242.17	228361.84
3.	541925.29	228566.69
4.	541854.77	228451.67

Obiectivele industriale aflate în vecinătatea amplasamentului S.C. MAGONTEC S.R.L sunt:

- în partea de NE : SÂNTANA
- în partea de SV: FABRICA DE ALUMINIU HAI
- în partea de SE : cărămidărie
- În partea de NV: DJ791

Localitățile din imediata vecinătate a platformei societății sunt:

- Arad – 28 km
- Pâncota – 17 km
- Oradea – 84 km
- Timișoara – 80 km

Distanța față de arii protejate:

- ROSPA0015 Câmpia Crișului Alb și Crișului Negru – 1 km
- ROSCI0231 Nădab-Socodor-Vârșand – 4,5 KM

Informații privind structura litologică a zonei

Localitatea Sântana este situată în partea centrală a județului Arad, în câmpia Aradului, cuprinsă între Crișul Alb și Mureș, la est de DN 79 Oradea-Arad. Câmpia Aradului face parte din Câmpia Tisei care s-a format din colmatările în trepte ale lacului pleistocen.

Altitudinea medie a zonei este de 110 m, iar înclinația este foarte mică și este orientată pe direcția de la sud la nord. Zona Sântana este în general plană, fără accidente de relief și fără diferențe microclimatice.

Din punct de vedere geomorfologic teritoriul administrativ al Sântana se situează în Campia Tisei, mai precis în Câmpia Comlăușului pe interfluviul Mureș-Crișul Alb, având o altitudine medie de 110 m. Unitatea majoră de relief este Câmpia de Vest.

Câmpia de Vest a rezultat prin acumularea unor vaste conuri de aluviuni aduse de râurile carpatice în pleistocenul superior-holocen în condițiile în care unele sectoare sufereau subsidente active. Câmpiile înalte au devenit uscat succesiv în Pleistocen iar câmpiile joase și luncile în Holocen. Este alcătuită, la suprafață, din nisipuri, pietrișuri, loess (în câmpiile înalte) și aluviuni recente (în câmpiile joase).

Altitudinea medie este de aproximativ 100 m, altitudinea maximă fiind de 174 m (în Câmpia Vingăi), iar cea minimă de 80 m pe cursul inferior al Timișului. Are o lățime variabilă (între 20 și 80 km), în funcție de pătrunderea ei în zona dealurilor.

Informații privind riscul seismic

Conform Normativ P100 – 1992 pentru protecția antiseismică a construcțiilor, din punct de vedere seismic oraș Santana se caracterizează prin următoarele elemente:

Zona seismică de calcul: „E”.

Perioada de colt „ $T_c = 1,00$ ”

Coefficient „ K_s ” = 0,12.

Intensitatea seismică: VIII grade MSK.

TEHNICI

Tehnici de management

SC MAGONTEC SRL SÂNTANA are o politică de mediu bine definită cu responsabilități și proceduri clare. Societatea are un sistem propriu al managementului de deșuri și gestionează substanțele și preparatele chimice periculoase conform legislației în vigoare.

Societatea are programe de revizii periodice ale utilajelor din dotare, precum și a instalațiilor dedicate diminuării poluării.

Există proceduri interne pentru rezolvarea neconformităților. Societatea are plan de reducere a poluărilor accidentale și realizează periodic instruirea și auditarea personalului cu privire la managementul deșeurilor.

INTRĂRI DE MATERIALE

Gama de produse fabricate în cadrul S.C. MAGONTEC S.R.L, respectiv lingouri și anozii de magneziu presupune o varietate relativ mică de substanțe chimice vehiculate în procesele de fabricație și în cantități relativ mici.

S.C. MAGONTEC S.R.L menține un program de gestionare a substanțelor chimice periculoase, în conformitate cu normativele în vigoare, respectiv:

- ține gestiunea preparatelor și substanțelor chimice periculoase
- are fișe de securitate pentru preparatele chimice utilizate și respectă măsurile din acestea

-asigura respectarea măsurilor de management al riscurilor prevăzute în scenariile de expunere pentru fiecare substanță în parte.

Materiile prime folosite pentru procesul de producție – topire magneziu sunt:

- ✓ Deșeuri de magneziu cu conținut de minim 90 % și aliaje primare de magneziu cu puritate de minim 93 % din *Clasa 1* – Deșeuri curate, compacte, cu compoziție cunoscută, deșeuri de la turnare neacoperite cu vopsea, lacuri sau substanțe de acoperire.
- ✓ Deșeuri curate de la presare – *Clasa 5* – zguri
- ✓ Alte deseuri de magneziu (alte clase)
- ✓ Magneziu pur – lingouri
- ✓ Aliaj de magneziu AZ-63 – lingouri
- ✓ Aliaj AlMn (element de aliere)
- ✓ Aluminiu pur (element de aliere)
- ✓ Zinc (element de aliere)
- ✓ Insertii din otel (productie anozii)
- ✓ Suruburi si piulite din otel (productie anozii)
- ✓ Cabluri electrice flexibile, papucite (productie anozii)
- ✓ Distanțiere din material plastic (productie anozii)
- ✓ Garnituri de cauciuc (productie anozii)

Deșeurile utilizate ca materii prime sunt preluate de la terți în vederea reciclării deșeurilor de magneziu – aproximativ 4140 t/an cruste și zguri, 2400 t/an deșeuri interne de magneziu, 7500 t/an deșeuri și resturi de magneziu turnat, cu următoarele coduri:

- ✓ 10 08 04 – particule și praf, rezidu filtrate (hidroxid de calciu, carbon, praf de cuptor).
- ✓ 10 08 08* - zgura salina de la topirea primara si secundara.
- ✓ 10 08 10* - scorii și cruste care sunt inflamabile sau care emit, în contact cu apa, gaze inflamabile în cantități periculoase.
- ✓ 10 08 11 – scorii și cruste altele decât cele specificate la 10 08 10
- ✓ 10 10 03 – zgură de topitorie
- ✓ 10 10 99 – alte deșeuri nespecificate
- ✓ 12 01 03 – pilitură și șpan neferos
- ✓ 12 01 04 – praf și particule de metale neferoase
- ✓ 12 01 21 - piese uzate de polizare mărunțite și materiale de polizare mărunțite,

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

- altele decât cele specificate la 12 01 20
- ✓ 12 01 99 – alte deșeuri nespecificate
- ✓ 16 01 18 – metale neferoase
- ✓ 19 10 02 – deșeuri neferoase
- ✓ 19 12 03 – metaleneferoase
- ✓ 10 03 19*- praf din gazele de ardere cu conținut de substanțe periculoase

Materia primă este depozitată în hală închisă, betonată, compartimentată pentru depozitarea de sorturi în funcție de procentul de magneziu și procentul de impurificare.

Societatea utilizează și materii auxiliare:

Denumire materie primă	Compoziție	Clasificare	Cantitate
În procesul de producție			
Dioxid de sulf	Dioxid de sulf	GHS 04, GHS 05, GHS 06, H280, H331, H314	20 t/an
Azot – stocat în rezervor de 10000 l, prevăzut cu sisteme de siguranță	Azot	Nepericulos	350 t/an
Aditiv filtrare – sorbacal L SP5	>20 % Ca(OH) ₂ <30 % carbune	H315, H318, H335	192 t/an
GPL	Propan	F+, R12	72000 m ³ /an
Săruri de topire (fondant)	Fluorură de calciu Clorură de calciu Clorură de magneziu Clorură de sodiu	nepericulos	484 t/an
Lichide hidraulice și lubrifianți			4000 l/an
Motorină	Motorină	Xn, R40 R10-40-36	50 t
În activitatea de laborator			
Oxid de crom (VI)	Oxid de crom (VI)	H271, H350, H340, H361f, H330, H311, H301, H372, H314, H334, H317, H400, H410	100 g/an
Acetat de etil	Acetat de etil	H225, H319, H336	20 l/an
Azotat de argint	Azotat de argint	H272, H314, H400, H411	100 g/an
Clorură de sodiu	Clorură de sodiu	Nepericulos	20 kg/an
Acid citric			3000 kg

Minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

În cadrul S.C. MAGONTEC S.R.L. Sântana există o preocupare continuă pentru reducerea cantităților de deșeurii rezultate, prin minimizarea consumului de materii prime, auxiliare și utilități folosite pentru fabricarea gamei de produse finite. S-au luat măsurile necesare pentru diminuarea deșeurilor produse pe parcursul procesului tehnologic.

Utilizarea apei

Categoriile de apă utilizate de societate sunt:

- apa potabila cu destinatie preponderenta este apă îmbuteliată
- igienico-sanitara pentru personalul angajat în activitatile de productie si în cele auxiliare: din foraj subteran de medie adâncime $H = 50$ m, $D = 225$ mm, $Q_s = 5,5$ l/s
- Alimentarea apei tehnologice se realizează din aceeași sursă de alimentare ca și apa utilizată în scop igienico – sanitar. Apa este folosită ca și agent de răcire a lingourilor și completare (în circuit închis, grad de recirculare de 99 %), spălarea creuzete.

PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI ȘI REDUCEREA EMISIILOR CĂTRE MEDIU

Principalele instalatii productive functionale pe amplasamentul S.C. MAGONTEC S.R.L. SÂNTANA sunt:

Nr. crt.	Instalatia	Activitatea conf. Anexei I din Legea 278/2013	Capacitate proiectata	Anul punerii in functiune	Anul repornirii /sistarii activitatii	Observatii
1	Prelucrarea metalelor neferoase b) topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau de 20 tone pe zi pentru toate	5.2.b	>35 t/zi	2015	-	1995- retehnologizare (cu firma Mannesmann DEMAG)

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

celelalte metale. – societatea produce: lingouri si anozii de magneziu						
--	--	--	--	--	--	--

Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer

Pentru reducerea emisiilor de poluanți gazoși în aer există cosuri de dispersie a căror înălțime asigură o dispersie eficientă a poluanților. Cuptorul de topire a deșeurilor de magneziu este dotat cu instalație de captare, reținere și neutralizare a noxelor provenite din procesul de topire. Această instalație este formată din:

- 2 baterii de filtrare cu saci (150 buc/baterie) pentru reținerea prafului
- Amestec de gaze cu CaCO₃ (95%) și praf de cărbune (5%) – pentru neutralizarea noxelor
- 2 coșuri de dispersie a poluanților, H = 8 m, Φ = 600 mm, respectiv H = 6m, Φ = 500 mm.

Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și în canalizare

Apele uzate rezultate din activitatea SC MAGONTEC SRL SÂNTANA sunt gestionate după cum urmează:

- **ape uzate tehnologice**, care provin din spălarea creuzetelor se adună într-un bazin etanș vidanjabil cu un volum de 3.5 m³ și din activitatea de laborator se adună într-un bazin etanș vidanjabil cu un volum de 3.5 m³. Bazinul este vidanjat cu S.C. DORNER S.R.L, în baza contractului nr. 40/28.04.2016 pentru vidanjare și transport ape uzate la stația de epurare – contract nr. 4/24.10.2011 cu COMPANIA DE APĂ ARAD.

- **Apele pluviale**

Apele pluviale rezultate de pe acoperișul clădirilor și de pe platformele și drumurile de incintă, sunt colectate după cum urmează:

- apele pluviale rezultate de pe acoperișul clădirilor, considerate ape pluviale nepoluate, sunt colectate separat printr-o canalizare intubată montată subteran și racordate la stația de epurare.
- apele pluviale de pe drumurile și platformele betonate, considerate ape poluate vor fi colectate prin guri de scurgere cu sifon și depozit și vor fi trecute printr-un separator de produse petroliere și de nisip înainte de descărcarea în stația de epurare.
- apoi deversate în canalul ANIF CS 7 în baza contractului de prestări servicii nr. 2012.05.092/30.05.2012 încheiat cu ANIF RA – SUCURSALA TIMIȘ - MUREȘ INFERIOR – UNITATEA DE ADMINISTRARE ARAD.

➤ **ape uzate menajere** sunt dirijate în stația de epurare mecano-biologică de pe amplasament și apoi deversate în canalul ANIF CS 7 în baza contractului de prestări servicii nr. 2012.05.092/30.05.2012 încheiat cu ANIF RA – SUCURSALA TIMIȘ - MUREȘ INFERIOR – UNITATEA DE ADMINISTRARE ARAD.

- Apele meteorice - Apele meteorice sunt evacuate în canalul ANIF CS7 în baza contractului de prestări servicii nr. 2012.05.092/30.05.2012 încheiat cu ANIF RA Suc. Timiș - Mureș Inferior – Unitatea de Administrare Arad.

Lungimea totală a conductelor și colectoarelor de canalizare este de $L = 200$ m pentru ape menajere și $L = 810$ m pentru ape pluviale.

Controlul emisiilor fugitive în aer

În cadrul SC MAGONTEC SRL se realizează permanent un control al emisiilor difuze prin monitorizarea concentrațiilor de poluanți prezenti în aerul locurilor de muncă și prin monitorizarea emisiilor de poluanți în aer. Analizele se efectuează de către laboratoare acreditate.

Controlul emisiilor fugitive în apa de suprafață, în canalizare și în ape subterane.

Calitatea apelor uzate epurate evacuate în canalul CS7, este monitorizată de către laboratoare acreditate – semestrial.

Calitatea apelor pluviale tratate este monitorizată de către laboratoare acreditate – semestrial.

Apele uzate din bazinul etanș vidanjabil sunt vidanjate cu firme specializate.

Calitatea apei subterane pe amplasament este monitorizată o dată la 5 ani în forajul existent.

Miros

Mirosurile ce pot fi generate pe amplasament sunt specifice activității de topire a magneziului. Nu există limită maximă de expunere. Magneziul nu este clasificat periculos în conformitate cu legislația specifică.

Emisii în ape subterane

Sursele posibile de poluare a solului și implicit a apei subterane sunt reprezentate de:

- manipularea neglijentă a materiilor prime, materialelor și a produselor finite;
- pierderi de produse din instalații și rezervoare, din cauza accidentelor tehnice și mecanice;
- scurgerile de la stația locală de epurare ape uzate;
- exfiltrații din rețeaua de canalizare ape uzate;
- manipularea neglijentă a deșeurilor generate pe amplasament.

Societate își desfășoară activitatea cu respectarea strictă a regulilor specifice privind disciplina tehnologică. Suprafețele pe care sunt depozitate materialele sunt betonate iar rezervoarele etanșe. Rețelele de canalizare sunt periodic verificate și reparate, dacă este cazul.

Deșeurile generate pe amplasament sunt gestionate corespunzător, societatea nu deține bataluri sau halde de deșuri.

1.2. Tehnologii alternative studiate

Nu este cazul. Au fost studiate alternative în procedura de obținere a acordului de mediu.

Manevrarea deșeurilor

Deșeurile rezultate din activitățile desfășurate în cadrul societății sunt colectate, stocate și depozitate temporar pe sortimente în locuri special amenajate și destinate acestui scop, până la preluarea spre valorificare sau eliminare.

Manevrarea și gestiunea deșeurilor se realizează în conformitate cu cerințele legislative privind protecția factorilor de mediu.

Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

Toate deșeurile rezultate din activitățile desfășurate pe amplasamentul societății sunt evacuate discontinuu, în funcție de cantitate și posibilități de valorificare:

- deșuri valorificabile -depozitate temporar pe amplasament, până la preluarea de către firmele specializate
- deșuri menajere – sunt preluate de firmă autorizată
- deșeurile periculoase – stocate temporar și predate unei firme specializate în colectarea deșeurilor periculoase, care deține autorizație de mediu în acest sens.

Energie

Alimentarea cu energie electrică a societății se face din Sistemul Energetic Național prin postul de transformare propriu. Societatea deține și generator propriu.

Accidentele și consecințele lor

Măsurile de prevenire și intervenție în caz de accident sunt prevăzute în documentele specifice, întocmite la nivelul societății, respectiv:

Plan de intervenție la incendiu;

Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale

Zgomot și vibrații

Conform autorizației actuale, datorita amplasamentului, nu este necesara efectuarea analizelor de zgomot perimetral.

MONITORIZARE

Monitorizarea evacuărilor de emisii poluante se realizează de către laboratoare acreditate conform prevederilor autorizației de mediu în vigoare:

- Trimestrial – poluanți în aer: pulberi,
- Anual – poluanți în aer: NO₂, SO₂, CO
- Semestrial – ape menajere epurate, pentru următorii parametri: pH, materii în suspensie, CCOCr, CBO₅, reziduu filtrat la 105°C, substanțe extractibile cu solvenți organici, detergenți sintetici, azot total, fosfor total, sulfați, cloruri.
- O data la 5 ani – apa freatică din forajul de alimentare cu apă, pentru următorii indicatori: conductivitate, pH, amoniu, clor liber, culoare, bacterii coliforme.
- O dată la 10 ani analiza solului pentru parametri: azot total, fosfor total și cloruri.
- Monitorizarea tehnologică pentru următorii parametri: temperatura de topire a deșeurilor de magneziu, temperatura de topire a materiei prime pentru turnare anozii, cantitatea de topitură încărcată în cuptorul de turnare anozii, procesul de turnare anozii.
- Monitorizarea deșeurilor: pe tipuri de deșeuri. Societatea are un registru pentru centralizarea următoarelor date: cantitățile și codurile de deșeuri, numele transportatorului deșeurilor și detaliile de atestare și autorizare a acestuia, confirmarea scrisă privind acceptarea și eliminarea / recuperarea oricăror transporturi de deșeuri periculoase în afara amplasamentului, detalii privind expedițiile respinse.

Societatea a realizat măsurătorile conform autorizației integrate de mediu, cu laboratoare acreditate RENAR.

DEZAFECTARE

La dezafectarea instalațiilor se vor respecta obligațiile de mediu stabilite în conformitate cu prevederile legale. Societatea va lua toate măsurile necesare pentru protecția factorilor de mediu și se va avea în vedere respectarea tuturor normelor de protecție cerute de tipul de materiale/substanțe vehiculate pe amplasament.

ASPECTE GENERALE PRIVIND INSTALAȚIA

Societatea produce lingouri de magneziu și anozii de magneziu.

Proces de fabricare lingouri

Deșeurile de magneziu din topitorii și lingouri de magneziu sunt procesate prin procese metalurgice, de rafinare, de aliere și turnare în matrite. Lingourile astfel produse din magneziu aliat se caracterizează printr-o formă bine definită și compoziție chimică cu un conținut redus de oxizi. Oxizii separați pe durata procesului de fabricație sunt îndepărtați sub forma unei zguri.

Capacitatea:

Producția de lingouri în România are o capacitate de 11500 t / an, pentru două linii de producție ce conțin fiecare: distribuitor de materie primă, un cuptor de topire, cuptoare de turnare lingouri și conveyer pentru lingourile turnate, unitate de filtre exhaustor, linie de racire cu apă, sistem distribuție și amestec gaz N₂/SO₂. Acestea au următoarele caracteristici:

Distribuitor materie primă – constă dintr-un con cu jgheab vibrator la baza sa. Capacitatea acestuia pentru deșeurile de turnare magneziu corespunde aproximativ umplerii unui creuzet (850 Kg).




Cuptor (furnal) de topire – inducție 500 kVA, capacitate efectivă 850 kg. Include sistem pentru apă de răcire (trei serpentine cu apă de răcire cu căptușeală refractară în interiorul acestora. Întregul cuptor este basculat de un sistem hidraulic. Sistemul de răcire a unui cuptor cu inducție are o performanță de 140 kW. Apa se recirculă și nu este tratată. Fluxul de apă de răcire este 5 m³/h. Temperatura apei de răcire la ieșirea din cuptor este de 65 °C și este răcită până la 40°C.

Cuptor turnare – rezistența încălzire 160kVA, capacitate efectivă 1100 kg. Întregul cuptor este basculat de o unitate hidraulică.

Banda de turnare cu matrite – 83 matrite, a 8 kg fiecare. Matritele sunt încălzite de arzătoare de gaz (GPL). Puterea arzătorului de gaz pentru încălzirea matritelor este de 200 kW.

Linie de racire a lingourilor cu apă și stivuire manuală.

Unitate de filtre exhaustor – filtrele de exhaustare captează particulele provenite de la creuzete printr-o hotă. Aerul absorbit trece prin filtru care separă particulele și este dirijat în atmosferă prin ventilator și un coș. Componentul aditiv principal al filtrului este oxidul de calciu hidratat, suflat în gazele captate. Acesta pătrunde în membrana filtrului și formează o peliculă pe suprafața acesteia. Acesta asigură o captare eficientă a particulelor și menține uscată membrana filtrului. Datele tehnice ale unității filtrului de exhaustare sunt:

-  Flux: 20000 m³/h (2 ventilatoare a 10000 m³/h fiecare).
-  Concentrația particulelor în aerul exhaustat: < 5mg/Nm³.
-  Puterea ventilatoare – 18,5 kW/ buc x 2 buc

Sistem de distribuție și amestec gaz N₂/SO₂ – constă din 4 controleri de flux pentru azot și bioxid de

sulf pentru alimentarea a 4 circuite având conținuturi diferite de SO₂ 0,5 – 3 %. Cele patru circuite independente alimentează amestecul de gaz pentru unitățile de reciclare cât și pentru unitățile de turnare anozii. Un sistem de distribuție conduce fluxul amestecului de gaz la unitățile de lucru. La posturile unde se lucrează cu topituri de metal se află instalat un sistem de ventilare. În interiorul halei sunt montați senzori de măsurare a conținutului de SO₂ și gaz natural.

Durata medie a unui ciclu de turnare este de 90-100 min.

Zona de depozitare a deșeurilor de magneziu este în interiorul clădirii, 640 mc cu o capacitate maximă de 250 t deșeu magneziu.

Spatii de depozitare exterioare :

Dimensiuni Boxe: 10m x 6m

Inaltime pereti: 4 m

Inaltime acoperis: 5 m

Numarboxe: 4 boxe

Suprafataconstruita: 240mp

Proces de fabricație anozii:

Anozii sunt produși din aliaj de magneziu standard AZ63 sau produse interne, livrat în lingouri de 8 sau 12 kg. Anozii au formă de bare cu 16-40 mm diametru și 90-1600 mm lungime.

Lingourile sunt topite, turnate în matrițe, prelucrate și asamblate conform cerințelor clientului pentru fiecare tip de anod.

Producția de anozii se realizează în 4 unități separate: turnare – 420 m², răcire și stocare – 420 m², finisare – 430 m², stocare – 520 m², total 1790 m².

Capacitate:

Producția de anozii în România are o capacitate de 1800 t / an produs finit și folosește următoarele echipamente:

1. Turnare piese:

- 4 linii automatizate de turnare cu 4 cuptoare de 110 kVA, 600 kg topitură de magneziu
- 1 platformă de turnare manuală cu 1 cuptor de 110 kVA, 600 kg topitură.

2. Zona de finisare:

- 2 mașină de debavurare
- 3 mașini automate de tăiat
- 2 mașini de filetat – 1 automată și 1 manuală
- 2 stații de sudare – 1 semiautomată și 1 manuală
- 2 stații de prindere

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

- 1 strung
- 2 fierăstare circulare
- Sistem de amestecare și distribuția gazelor N₂/SO₂ similar cu cea a unității de producție lingouri

Selectarea amplasamentului

Nu este cazul -

Societatea își desfășoară activitatea pe acest amplasament și deține autorizație intergrată de mediu în acest sens. Prin extinderea capacității a intervenit nevoia de revizuire a autorizației integrate de mediu.

EMISII

Inventarul emisiilor și compararea cu limitele admise

Conform Ordinului 462/1993 privind condițiile tehnice privind protecția atmosferei și norme metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți produși de surse staționare emisiile în aer rezultate de la turnarea magneziului în lingouri sau anozii vor respecta indicatorii de calitate corespunzători:

Valori maxime admise ale poluanților din emisii

POLUANT	VALOARE MAXIMĂ ADMISĂ
Pulberi	5 mg / Nmc
CO	100 mg/Nmc
Oxizi de azot exprimați ca NO ₂	350 mg/Nmc
Oxizi de sulf exprimați ca SO ₂	350 mg/Nmc

Societatea a realizat analize pentru parametrii mai sus menționați cu laboratorul acreditat Renar SC LAJEDO SRL – LABORATOR ANALIZE MEDIU. Pentru aceasta s-au efectuat determinări a compoziției gazelor arse și pulberilor la coș evacuate de la coșul de fum cuptoare topire. Numărul de puncte de prelevare / măsurare a fost de 2 /14. Laboratorul a efectuat analize trimestriale și pentru fiecare trimestru (set de analize) a emis un Raport de analize.

Comparație între valori măsurate și valori maxime admise

PARAMETRU	VALOARE OCTOMBRIE 2019	VALOARE IANUARIE 2020	VALOARE MAXIMĂ
Pulberi	1,34 mg/Nmc	1,41mg/Nmc	5 mg / Nmc
CO	0,86mg/Nmc	1,15 mg/Nmc	100 mg/Nmc
Oxizi de azot exprimați ca NO ₂	SLDmg/Nmc	SLDmg/Nmc	350 mg/Nmc
Oxizi de sulf exprimați ca SO ₂	SLD mg/Nmc	SLD mg/Nmc	350 mg/Nmc

Din tabel se observă că valorile se încadrează în limitele prevăzute de lege, deci tehnica de depoluare este eficientă și conformă BAT.

Valorile emisiilor la coș sunt sub limita admisă. Prin modelare matematică se pot determina concentrațiile poluanților la diferite distanțe.

Conform datelor obținute în urma măsurătorilor, concentrațiile poluanților NO₂, CO, SO₂ și pulberi din gazele reziduale evacuate nu depășesc VLE din legislația în vigoare.

Emisii în APĂ

Societatea a realizat analize de ape conform cerințelor din autorizația de mediu și nu s-au înregistrat depășiri datorate activității. S-au realizat analize pentru următorii parametri: pH, MS, CCOCr, CBO5, Reziduu filtrant 105 °C, substanțe extractibile, Agenți de suprafață anionici MBAS, azot total, fosfor total, sulfati, cloruri.

De asemenea s-au realizat analize de ape din puțul forat pentru următorii parametri: conductivitate, pH, amoniu (NH₄⁺), clor liber (Cl₂), culoare, bacterii coliforme.

Indicator de calitate	Metoda de analiză	Unitate de măsură	Valori	Valori max. Admise Lege 458/2002 republicată 2011
Conductivitate	SR EN 27888/97	μS/cm	646	2500
pH	SR ISO 10523/2009	Unități pH	7,11	6,5 – 9,5
Amoniu (NH ₄ ⁺)	SR ISO 7150-1:2001	mg/l	<0,01	0.5
Clor liber (Cl ₂)	SR EN ISO 7393-2:2002	mg/l	<0,01	0,1 – 0,5
Culoare	SR EN ISO 7887:2002	-	0	AC
Bacterii coliforme	SR EN ISO 9308-1:2004 / AC:2009	UFC/100 ml	0	0

Din buletinele prezentate reiese faptul că apa din puțul forat nu are depasiri față de valorile admise prin lege.

Evacuări de deșuri

- deșuri valorificabile: sunt stocate temporar pe amplasament, până la preluarea de către firmele specializate
- deșuri menajere – sunt preluate de firmă autorizată
- deșuri periculoase – stocate temporar și predate unor firme socializate.

Deșeurile rezultate din procesele tehnologice desfășurate pe amplasament nu generează risc de poluare a solului sau pânzei freatice.

IMPACT

Evaluarea impactului

● **AER**

În cazul topirii și turnării rezultă ca poluanți praf și compuși organici volatili. Este considerată tehnica BAT utilizarea unui sistem de colectare a prafului cu saci textile și a carbonului. Deci instalația de tratare a gazelor este conform tehnicilor BAT.

Un sumar al nivelurilor de emisii asociate cu sistemele de epurare care sunt considerate a fi BAT - uri pentru procedeele pentru metale neferoase este aratata in tabelul următor:

Tehnici de epurare	Domeniu asociat	Observații
Racitor, Filtru electrostatic, absorție de var / carbune și filtru textile	Hidrocarburi poliaromatice și policiclice < 200 microgram C / Nm ³ Hidrocarburi (volatile) < 20 mg C / Nm ³ Hidrocarburi (condensate) < 2 mg C / Nm ³	

Societatea a realizat analize pentru parametrii mai sus menționați cu laboratorul acreditat Renar SC LAJEDO SRL – LABORATOR ANALIZE MEDIU. Pentru aceasta s-au efectuat determinări a compoziției gazelor arse și pulberilor la coș evacuate de la coșul de fum cuptoare topire. Valorile emisiilor la coș sunt sub limita admisă.

Ținând cont de sursele de poluare a aerului prezentate anterior și de sistemele de depoluare, se consideră că impactul asupra aerului este nesemnificativ.

Principalele măsuri de care trebuie să se țină cont pentru a se obține un impact nesemnificativ asupra mediului sunt:

- Întreținerea corectă și permanentă a utilajelor
- Curățarea filtrelor pentru praf
- Întreținerea sistemului de depoluare

În condițiile în care măsurile impuse sunt respectate impactul rezidual asupra aerului va fi nesemnificativ.

●APA

Valorile impuse prin HG 352/2005 – NTPA-001 pentru calitatea apelor uzate – au existat unele depășiri minore din acuze independente de societate.

În *perioada de funcționare* a fabricii măsurile ce se impun pentru diminuarea impactului ipotetic sunt:

- Întreținerea bazinului etanș vidanjabil și vidanjabla acestuia cu firme specializate.
- Întreținerea stației de epurare
- Gestionarea corectă a deșeurilor.
- Gestionarea corectă a apelor uzate provenite de la laborator.
- Nu se vor evacua ape uzate neepurate în receptor natural și apa de suprafață.

Datorită faptului că apa tehnologică este utilizată în circuit închis nu rezultă ape uzate din procesul de fabricare a magneziului, apele uzate sunt provenite doar de la spălarea creuzetelor și din activitatea de laborator.

BAT-ul nu prevede specificații în acest caz.

În condițiile în care sunt respectate toate măsurile pentru protecția factorului de mediu apă analizele parametrilor apei se vor încadra în limitele impuse de legislația în vigoare.

În condițiile în care măsurile impuse sunt respectate impactul rezidual asupra apei va fi nesemnificativ.

●SOL

Principalele măsuri de reducere a impactului asupra solului sunt:

- ✓ cuptoarele de topire să fie dotate cu instalație de desprafuire și retenție a poluanților. Pentru cuptorul existent există o instalație de depoluare conform BAT iar concentrațiile poluanților la evacuare (emisii) în aer se încadrează în limitele impuse de legislație. Pentru cea de-a doua linie de topire se va extinde instalația de depoluare, așa încât nu vor exista depășiri ale concentrațiilor la evacuare, deci nu va fi nici solul afectat prin depunerea acestora.

- ✓ deseurile utilizate ca materie prima sunt depozitate în spații acoperite și betonate. Se va menține modul de depozitare, care este BAT.
- ✓ Materiile prime vor fi depozitate în spații acoperite și betonate. Se va menține modul de depozitare, care este BAT
- ✓ Înainte de sortare și depozitare, deseurile se descarca pe o platforma de beton
- ✓ Apele pluviale de pe amplasament sunt trecute prin separatoare de hidrocarburi înainte de deversare în canalul de desecare.
- ✓ Se va menține modul de gestionare a deșeurilor.

În condițiile în care măsurile impuse sunt respectate impactul rezidual asupra solului va fi nesemnificativ.

• ZGOMOT

Fabrica este situată în extravilanul localității Sântana, în zona industrial. Nivelul de zgomot din zona fabricii este unul normal, ținând cont de faptul că fabrica este limitrofă drumului județean și se găsește în vecinătatea altei fabrici.

Surse de zgomot: utilajele implicate în procesul de producție, mașini, motostivuitoare. Societatea a realizat măsurători de zgomot la limita incintei.

În AIM nu sunt prevăzute monitorizări de zgomot.

În condițiile în care măsurile impuse pe parcursul studiului sunt respectate impactul asupra zgomotului va fi negativ nesemnificativ în perioada de funcționare.

• BIODIVERSITATE

La alegerea amplasamentului s-a ținut cont de condițiile de mediu – climă, relief, rețea hidrografică, caracteristicile solului. Toate construcțiile sunt acoperite, instalația de topire este prevăzută cu sistem de filtrare, ce asigură dispersia și diluția poluanților. Apele deversate sunt doar ape menajere și pluviale care sunt trecute prin stație de epurare înainte de deversare în canalul de desecare.

Prin activitatea societății nu se produc influențe asupra speciilor de plante sau animale incluse în Cartea Roșie sau cu importanță economică.

Managementul deșeurilor

Societatea are elaborate proceduri operaționale de gestionare a deșeurilor, întocmite în conformitate cu normele legislative specifice în vigoare.

Habitate

SC MAGONTECSRL este amplasată pe platforma industrială SÂNTANA, în apropierea căruia nu există arii naturale protejate, deci nici habitate protejate de lege, ariile protejate sunt la distanță de amplasament.

Programul de re tehnologizare

Nu este cazul.

PLANUL DE ACȚIUNI

Conform autorizației integrate de mediu nu există stabilit un plan de acțiuni.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1. Sistemul de management

Tabelul 2-1 : Elemente generale privind sistemul de management de mediu al Companiei

Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) – dacă da, indicați aici numerele de certificare/înregistrare	Societatea este certificata conform ISO 9001 și nu este certificată conform ISO 14001
Furnizați o organigramă de management în documentația dumneavoastră de solicitare (indicați posturi și nu nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa.	Organigrama societății (anexa 1)

Tabelul 2-2 : Descrierea sistemului de management de mediu al companiei

Nr.	Cerința caracteristică BAT	Da/ Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități. Prezența pe post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1		3	4
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial ?	Da	Management intern de mediu	Conducerea SC MAGONTEC SRL
2.	Aveți programe preventive de Întreținere pentru instalațiile și Echipamentele relevante	Da	Programul de autorizare ISCIR Programul de inspecție Program de întreținere și reparații	Furnizori externi de Servicii Conducerea societății Serviciul mentenanță
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie?	Da	Registru de evidență a lucrărilor de întreținere și revizie. Fișe de execuție - repere	Conducerea societății Director Calitate
4.	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare	Da	Registre de analize durată medie de viață a anodului Standarde	Laboratorul chimic
5.	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului?	Da	Management intern de mediu	Director General Furnizor extern
6.	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței/acurateței?	Da	Obiective generale: - Monitorizare - Control Controlul dispozitivelor de măsurare/ monitorizare Planul de calitate	Director General Responsabil mediu Responsabil calitate
7.	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale?	Da	- Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale.	Director General Responsabil mediu
8	Dacă răspunsul este DA, listați Indicatorii dumneavoastră	Da	APA ● Ape uzate fecaloide-menajere sunt	Director General

Sectiunea 2 - Tehnici de management

<p>principali</p>	<p>dirijate în stația de epurare mecano – biologică și apoi pompate în canalul de desecare ANIF CS7- Indicatori monitorizați:pH,MS, CCO-Cr, CBO5, filtrat 105°C, substanțe extractibile, detergenți sintetici, azot total, fosfor total, sulfați cloruri – monitorizare trimestrială</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apepluviale preepurate, evacuate în canal de desecare - Indicatori monitorizați:pH,MS, CCO-Cr, CBO5, filtrat 105°C, substanțe extractibile, detergenți sintetici, azot total, fosfor total, sulfați cloruri – monitorizare trimestrială. • Apa freatică din foraj– indicatori monitorizați anual: NH4⁺, bacterii coliforme, Escherichia coli, culoare, pH, conductivitate, clor rezidual liber (dacă este utilizat clor în substanțe pentru dezinfecție <p>AER</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitritizare trimestrială a pulberilor și anuală a parametrilor: NO2, SO2, CO. 	<p>Responsabil mediu</p>
<p>9. Instruire Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate(sau vor fi aplicate și vor începe în intervalul de 2 luni de la emiterea autorizației) pentru întreg personalul relevant,inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale și care cuprinde următoarele elemente: ♦ conștientizarea implicațiilor reglementării date de Autorizație pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru ♦ conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și excepționale: ♦ conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare ♦ prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale: ♦ conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire</p>	<p>Da</p> <ul style="list-style-type: none"> •Program de instruire a personalului societății pe linie de calitate și protecția mediului. • Prelucrarea Planului de prevenire și combatere a poluărilor accidentale. • Prelucrarea datelor din Fisele de securitate pentru materiile prime și secundare utilizate în procesul de producție și produsele finite • Instrucțiuni de lucru / instalații și locuri de muncă: • Documente tehnice normative pentru fiecare produs. 	<p>Responsabil de mediu Director general Responsabil Calitate</p>

Sectiunea 2 - Tehnici de management

10	Există o declarație clară a atribuțiilor și competențelor necesare pentru posturile cheie	Da	Fișa postului	Biroul Resurse Umane
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există)și în ce măsură vă conformați lor		- Politica de resurse umane a societății: Personalului instruit i se întocmește dosarul de personal	Biroul Resurse Umane
12.	Aveți o procedură scrisă pentru manevrarea,investigarea,comunicarea și raportare a incidentelor de neconformare actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițiereși aplicarea de măsuri preventive și corective?	Da	-Controlul și prevenirea neconformităților; - Pregătirea pentru situații de urgență și capacitatea de răspuns	- Inginer sef Planului de Urgență Intern
13.	Aveți o procedură scrisă pentru evidența,investigarea,comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului, incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?	Nu	Serviciul de protecția mediului este externalizat – procedură în aprobare Acțiuni corective și preventive. Monitorizarea și măsurarea performanței de mediu.	Responsabil Mediu
14	Aveți în mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare)	Da	S-au realizat audituri de către societatea cu care există contract pentru servicii de protecția mediului	Director general Furnizor servicii externe
15	Frecvența acestora este de cel puțin Odată pe an ?	Da	Se fac anual.	Director general Furnizor servicii externe
16	Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu. Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze că sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și că această politică rămâne relevantă? Denumiți postul cel mai important care are în sarcină analiza performanței de mediu.	Nu	În lucru. Analiza efectuată de management Controlul deciziilor	Director calitate
17	Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf analizează progresul programelor de îmbunătățire a calității mediului cel puțin o dată pe an?	Da	Analiza efectuată de management și îmbunătățire – parte integrantă a analizei de calitate	Director General
18	Există o evidență demonstrabilă(de ex. Proceduri scrise) că aspectele de mediu sunt incluse în următoarele do-	NU	În lucru. Identificarea aspectelor de mediu și evaluarea impacturilor asociate.	Director general Responsabil de mediu

Sectiunea 2 - Tehnici de management

	menii, așa cum sunt cerute de IPPC;			
	● controlul schimbării procesului în Instalație;	Nu	Nu este cazul	
	● aprobarea de capital;	Da	Bugetul anual aprobat de conducerea societății	Director General Director financiar
	● alocarea de resurse;	Da	Resursele se alocă în funcție de necesități, urmând procedura de achizitii	Director general Director financiar
	● planificarea și programarea;	Da	Audit intern Analiza efectuată de management	Director calitate
	● includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare;	Da	Evacuări controlate în mediu Plan de prevenire a poluărilor accidentale	Director general Responsabil de mediu
	● politica de achiziții;	Da	La aprovizionare se ține cont de performanțele de mediu ale utilajelor Recepția produselor aprovizionate.	Director Comercial Serviciul Aprovizionare
	● evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie);	Da	Evidențe contabile	Contabil sef Biroul Financiar Contabil
	● proiectarea și inspectarea noilor instalații, echipamente sau altor proiecte importante;	Nu	Noile instalații sunt aprobate de firma mamă din Germania.	
19	Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:	Da	Raportare lunară – analiză Management Note de ședință Societatea realizează raportările cerute de legislația în vigoare	Responsabil mediu
	● informații solicitate de Autoritatea de Reglementare;	Da	Raportări lunare, semestriale și anuale	Responsabil de mediu
	● eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate;	Da	Analiză de management	Conducerea
20	Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul?	Da	Se fac raportări către instituțiile staului cu atribuții în protecția mediului;	Responsabil de mediu

Tabelul 2-3 : Managementul documentatiilor si inregistrarilor

Cerința caracteristică BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor. Pentru fiecare dintre următoarele elemente ale sistemului d-voastră de management dați informațiile solicitate			
Politici	Avizier	Politica de calitate și mediu	Director general
Responsabilități	Fișe post –Serv. Resurse Umane	Cod /data/ Denumire post:	Biroul. Resurse Umane

Sectiunea 2 - Tehnici de management

	Proceduri – Tehnic și calitate Plan prevenire și combatere poluări accidentale – Responsabil mediu + furnizor extern	1. Responsabil resurse umane 2. Director calitate 3. Responsabil mediu + furnizor extern	Director calitate Responsabil mediu
Ținte	Format electronic - pe server	Manualul calității	Director general
Evidențele de întreținere	Format electronic - pe server.	Registrul de întreținere și mentenanță	Director calitate
Proceduri	Format electronic - pe server.	Proceduri de calitate Proceduri de mentenanță Proceduri tehnice Proceduri de mediu	Director calitate Responsabil de mediu
Registrele de monitorizare	Format electronic - pe server. Registrul substanțe chimice- laborator	Registru monitorizare factori de mediu Registru monitorizare zgură salină Registru substanțe chimice	Responsabil de mediu
Rezultatele auditurilor	Format electronic - pe server.	După dată	Conducere
Rezultatele reviziilor	Format electronic - pe server.	După dată	Serviciul mentenanță
Evidențele privind sesizările și incidentele	Format electronic - pe server.	După dată	Responsabil de mediu
Evidențele privind instruirile	Serv. Resurse Umane	Managementul resurselor și instruire	Șefi servicii și ateliere; Biroul Resurse Umane

ĂRI DE MATERII PRIME

1. Selectarea materiilor prime

prime principale utilizate în procesele tehnologice ale S.C. MAGONTEC S.R.L – caracteristici

Materiile prime folosite pentru procesul de producție – topire magneziu sunt:

- ✓ Deșeuri de magneziu cu conținut de minim 90 % și aliaje primare de magnaziu cu puritate de minim 93 % din *Clasa 1* – curate, compacte, cu compoziție cunoscută, deșeuri de la turnare neacoperite cu vopsea, lacuri sau substanțe de acoperire.
- ✓ Deșeuri curate de la presare – *Clasa 5* – zguri
- ✓ Alte deseuri de magneziu (alte clase)

Deșeurile utilizate ca materii prime sunt preluate de la terți în vederea reciclării deșeurilor de magneziu – aproximativ 4140 t/an de deșeuri externe de magneziu, 7500 t/an deșeuri și resturi de magneziu turnat, cu următoarele coduri:

- ✓ 10 08 10* - scorii și cruste care sunt inflamabile sau care emit, în contact cu apa, gaze inflamabile în cantități periculoase
- ✓ 10 08 11 – scorii și cruste altele decât cele specificate la 10 08 10
- ✓ 10 10 03 – zgură de topitorie
- ✓ 10 10 99 – alte deșeuri nespecificate
- ✓ 12 01 03 – pilitură și șpan neferos
- ✓ 12 01 04 – praf și particule de metale neferoase
- ✓ 12 01 21 - piese uzate de polizare mărunțite și materiale de polizare mărunțite, altele decât cele specificate la 12 01 20
- ✓ 12 01 99 – alte deșeuri nespecificate
- ✓ 16 01 18 – metale neferoase
- ✓ 19 10 02 – deșeuri neferoase
- ✓ 19 12 03 – metaleneferoase

Secțiunea 3 – Intrări de Materii Prime

✓ 10 03 19*- praf din gazele de ardere cu continut de substante periculoase

primă este depozitată în hală închisă, betonată, compartimentată pentru depozitarea de sorturi în funcție de procentul de magneziu și conținutul de impurificare.

Principalele materii prime și auxiliare / utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri pe sol % în aer	Impactul asupra mediului	Fraze de risc	Mod de stocare	Categorie
1	2	3	4	5	6	
Deșeuri de magneziu cu conținut de minim 90 % și aliaje primare de magneziu cu puritate de minim 99,3 % din <i>Clasa 1</i>	Deșeuri solie cu conținut de magneziu de 90 %	-	Nepericulos. În anumite condiții se poate aprinde	-	În hală închisă, betonată, compartimentată pentru depozitarea de sorturi	
Deșeuri curate de la presare – <i>Clasa 5</i>	Deșeuri solie cu conținut de magneziu	-	Nepericulos. În anumite condiții se poate aprinde	-	În hală închisă, betonată, compartimentată pentru depozitarea de sorturi	3
Alte deșeuri de magneziu (alte clase)	Deșeuri solie cu conținut de magneziu	-	Nepericulos. În anumite condiții se poate aprinde	-	În hală închisă, betonată, compartimentată pentru depozitarea de sorturi	

Secțiunea 3 – Intrări de Materii Prime

Dioxid de sulf	Dioxid de sulf	- emisii de dioxid de sulf în aer. Se realizează măsurători periodice ale acestor emisii în aer.	- Există impact asupra sănătății (toxic prin inhalare)	GHS 04, GHS 05, GHS 06, H280, H331, H314	container închis cu sistem de alarmă, controlat automat sau manual.	20 t
Azot	50-00-0	Este un gaz incolor, inodor, insipid, de obicei inert, diatomic și nemetalic	nepericulos	H280	în rezervor de 10000 l, prevăzut cu sisteme de siguranță	350
Aditiv filtrare – orbacal L SP5	> 20% Ca(OH) ₂ <30 % carbune	-	- Există impact asupra sănătății (toxic prin inhalare)	H315, H318, H335	Hală închisă și betonată	192
GPL	Propan	-		F+, R12	Rezervor de 3000 l	720 m ³ /a
Șăruri de topire (fondant)	Fluorură de calciu Clorură de calciu Clorură de magneziu Clorură de sodiu	-	nepericulos	nepericulos	Hală închisă și betonată	484
Lichide hidraulice și lubrifianți	-	-	-	-	Hală închisă și betonată	400
Motorină	Motorină	-lichid. Conține COV.	În condiții optime de utilizare impactul este negativ	Xn, R40 R10-40-36	rezervor metalic de 250 l	50 t

Secțiunea 3 – Intrări de Materii Prime

Oxid de crom (VI)	Oxid de crom (VI)	- periculos pentru mediu	Toxic, oxidant, periculos pentru mediu	H271, H350, H340, H361f, H330, H311, H301, H372, H314, H334, H317, H400, H410	în laborator	100
Acetat de etil	Acetat de etil	- Inflamabil	Inflamabil, iritant	H225, H319, H336	în laborator	20 l
Azotat de argint	Azotat de argint	Nu este cazul.	Oxidant, coroziv, periculos pentru mediu	H272, H314, H400, H411	în laborator	100
Clorură de sodiu	Clorură de sodiu		nepericulos	-	în laborator	20 kg
Acid citric						3000 /an

Secțiunea 3 – Intrări de Materii Prime

finite realizate în fabrica S.C. MAGONTEC S.R.L – caracteristici

Produce finite	Natura chimică/ compoziție	Caracteristici	Impactul asupra mediului	Fraze de risc	Capacitate producție
1	2	3	4	5	6
Lingouri magneziu	Magneziu sub formă de lingouri	Metal, solid, culoare argintie	-	-	11500
Anozi	Anozi din magneziu	- anozi din magneziu	-	-	1800

3.2. Cerințele BAT

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate. Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință.
Există studii pe termen lung, care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materialelor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate.	Nu	
Listati orice substituții identificate și indicați data la care acestea vor fi finalizate, în cadrul programului de modernizare.	Nu este cazul	
Confirmați faptul că veți meține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament?	Da	Serviciul Aprovizionare
Confirmați faptul că veți meține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da	Biroul Aprovizionare Responsabil de mediu
Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări referitoare la impactul asupra mediului, cauzat de impuritățile conținute de materiile prime și care modifică structura și nivelul emisiilor.	Da Procedură aprovizionare și controlul calității materiilor prime	Biroul Aprovizionare

Minimizarea consumurilor de materii prime se face prin aplicarea cerințelor tehnice din procesele tehnologice și a normelor de consum stabilite pentru fiecare tip de materie primă și pentru fiecare instalație.

Prin proiect, fiecare instalație are stabilite consumurile specifice pentru materiile prime și utilitățile necesare obținerii produselor finite.

3.3. Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

În tabelul următor sunt prezentate alte cerințe caracteristice BAT:

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate. Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință.
A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului. Notă: Referire la HG 856/2002	Da. Audit și proiect implementat	Director calitate

Secțiunea 3 – Intrări de Materii Prime

	pentru reducerea cantității de zgură	
Listați principalele recomandări ale auditului și data până la care ele vor fi implementate. Anexați planul de acțiune cu măsurile necesare pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit.	Reducerea cantității de zgură - implementat	Director calitate
Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și data până la care ele vor fi implementate.	-	-
Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit.	-	-
Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la doi ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.	DA	Director calitate Responsabil de mediu

3.4. Utilizarea apei – corelare cu autorizația de ape

3.4.1. Consumul de apă – conform AGA nr. 32/09.02.2018, valabilă până la data 09.02.2020.

Societatea este în curs de obținere a unei noi autorizații.

Sursa de alimentare cu apă	Volum de apă Captat mc	Utilizări pe faze ale procesului	% de recirculare a apei	% apă reintrodusă de la stația de epurare în proces
Apa potabilă- îmbuteliată	-	Apă de consum	-	-
Alimentarea cu apă în scop igienico – sanitar - foraj subteran de medie adâncime H = 50 m, D = 225 mm, Q _s = 5,5 l/s. Coordonatele în STEREO 70 ale forajului sunt: X = 542202.81 Y = 228362.09	V _{zi max.} = 7,7 m ³ V _{zi med.} = 6,4 m ³ V _{zi min.} = 4,5 m ³	Apă utilizată în scop igienico – sanitar.	-	-
Alimentarea apei - tehnologice foraj subteran de medie adâncime H = 50 m, D = 225 mm, Q _s = 5,5 l/s. Coordonatele în STEREO 70 ale forajului sunt: X = 542202.81 Y = 228362.09	V _{zi max.} = 26,2 m ³ V _{zi med.} = 21,8 m ³ V _{zi min.} = 15,5 m ³	Apa este folosită ca și agent de răcire și completare (în circuit închis, grad de recirculare de 99 %), spălare creuzete,	99 % pentru instalația de răcire	-

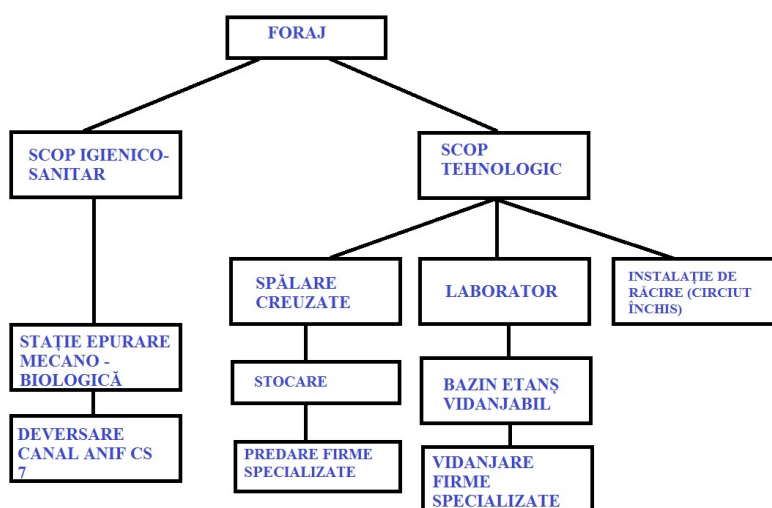
Secțiunea 3 – Intrări de Materii Prime

		activitate laborator, aspersoare		
Apă pentru stingerea incendiilor	NA (neaplicabil) – magneziul nu se stinge cu apă	NA (neaplicabil)	-	-

3.4.2. Compararea cu limitele existente

Norme de apă pentru principalele produse de fabricație:

Nr. crt.	Produsul	Producția anuală	Categoriile de apă consumată	Consum BAT m ³ /t	Performanța companiei m ³ /t
1	Lingouri magneziu	11500 t	Apă de răcire	-	
2	Anozi din magneziu	1800 t	Apă de răcire	-	



Schema de bilanț a apei de la prelevare până la evacuare

3.4.3. Cerințele BAT pentru utilizarea apei

Secțiunea 3 – Intrări de Materii Prime

Utilizați tabelul următor pentru a răspunde altor cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate:

Cerința caracteristică privind BAT	Răspuns	Responsabilitate. Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință.
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	Autorizația de gospodărire a apelor nr. 32/09.02.2018	Responsabil de mediu
Listati principalele recomandări ale aceluși studiu și data până la care recomandările vor fi implementate. Dacă un Plan de acțiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta să fie anexat aici.	- volumele zilnice care urmează a fi folosite în desfășurarea activității. Se atașează autorizația de gospodărire a apelor.	Responsabil de mediu
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate.	DA. -recircularea apei în instalația de răcire - controlul consumul de apă la spălarea creuzetelor	Responsabil mentenanță
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	-	-
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu.	La revizuirea AGA	Director general Responsabil de mediu
Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu și că veți prezenta metodologia utilizată și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	DA	Conducerea SC MAGONTEC SRL

3.4.3.1. Sistemele de canalizare

Categoriile de ape uzate rezultate din activitățile desfășurate pe amplasamentul SC MAGONTEC SRLSÂNTANA sunt:

➤ **ape uzate tehnologic**, care provin din spălarea creuzetelor se transformă în nămol care se gestionează cu firme specializate iar apa uzată din activitatea de laborator se adună într-un bazin etanș vidanjabil cu un volum de 2 m³. Bazinul este vidanjat cu S.C. DONER SRL, în baza

contractului nr. 40/28.04.2016 pentru vidanajare și transport ape uzate la stația de epurare – contract nr. 4/24.10.2011 cu COMPANIA DE APĂ ARAD.

➤ **Apele pluviale**

Apele pluviale rezultate de pe acoperisul clădirilor și de pe platformele și drumurile de incintă, sunt colectate după cum urmează:

- apele pluviale rezultate de pe acoperisul clădirilor, considerate ape pluviale nepoluate, sunt colectate separat printr-o canalizare întubată montată subterană și deversată în canalul ANIF CS7.
- apele pluviale de pe drumurile și platformele betonate, considerate ape poluate vor fi colectate prin guri de scurgere cu sifon și depozit și vor fi trecute printr-un separator de produse petroliere și de nisip înainte de descărcarea în stația de epurare.

apoi deversate în canalul ANIF CS 7 în baza contractului de prestări servicii nr. 2012.05.092/30.05.2012 încheiat cu ANIF RA – SUCURSALA TIMIȘ - MUREȘ INFERIOR – UNITATEA DE ADMINISTRARE ARAD.

➤ **ape uzate menajere** sunt dirijate în stația de epurare mecano-biologică de pe amplasament și apoi deversate în canalul ANIF CS 7 în baza contractului de prestări servicii nr. 2012.05.092/30.05.2012 încheiat cu ANIF RA – SUCURSALA TIMIȘ - MUREȘ INFERIOR – UNITATEA DE ADMINISTRARE ARAD.

➤ **Apele meteorice** - Apele meteorice sunt evacuate în canalul ANIF CS7 în baza contractului de prestări servicii nr. 2012.05.092/30.05.2012 încheiat cu ANIF RA Suc. Timiș - Mureș Inferior – Unitatea de Administrare Arad.

Lungimea totală a conductelor și colectoarelor de canalizare este de $L = 200$ m pentru ape menajere și $L = 810$ m pentru ape pluviale.

STAȚIA DE EPURARE MECANO – BIOLOGICĂ

Este o stație compactă, de tip AS MONOCOMP 40N. Se utilizează pentru ape uzate menajere. Are o capacitate de 6,13 mc/zi. Stația este compusă din 2 cuve din polipropilenă, compartimentate, amplasate subteran, Principalele componente ale stației sunt:

- ✓ Tanc de acumulare – egalizare
- ✓ Tanc de activare
- ✓ Pâlnie de sedimentare
- ✓ Filtru de nisip

✓ Tanc de nămol

➤ Tratarea propriu-zisă a apei uzate este biologică și se realizează în tancul de activare, prin intermediul unor microorganisme – bacterii. Oxigenul necesar procesului este generat de 2 suflante, care acționează alternativ și pompele pneumatice, care realizează transferul de fluide între compartimentele stației. Stația menține în interior cantitatea optimă de nămol activ necesar procesului de tratare. Nămolul excedentar se stochează într-un compartiment, în stare sem-lichidă și se vidanjează în funcție de necesitate.

Retelele de canalizare ape uzate sunt in sistem divizor, in functie de categoria de apa uzata preluata si modul de dirijare, astfel:

◆ **Rețeaua de ape chimic impure** deservește următoarele instalații:

- laborator

◆ **Apele pluviale sunt de pe platformă, trec prin separatorul de nisip și produse petroliereși apoi sunt deversate în canalul ANIF.**

◆ **Rețeaua de ape igienico-sanitare** deservește toate clădirile (grupuri sociale și sanitare) aflate pe amplasamentul societății

3.4.3.2. Recircularea apei

Apa de răcire este recirculată în proporție de 99 % și se completează rețeaua la nevoie.

3.4.3.3. Alte tehnici de minimizare a consumului de apă

Nu este cazul aplicării altor tehnici de minimizare a consumului de apă deoarece au fost aplicate toate metodele necesare unui consum cât mai mic de apă.

Cerințele de calitate a apei sunt urmărite prin analize de laborator.

Ca tehnici de minimizare a consumului de apă pe amplasament se pot nominaliza:

- recircularea apei în instalația de răcire;
- evitarea risipei de apă
- dotarea toaletelor cu robineteți cu senzori

3.4.3.4. Apa utilizată la curățenie/ spălare

Acolo unde apa este folosită pentru curățire și spălare, cantitatea utilizată trebuie minimizată prin:

- aspirare, frecare sau ștergere mai degrabă decât prin spălare cu furtunul;

Secțiunea 3 – Intrări de Materii Prime

În cadrul procesului se spală creuzetele. Este necesar consum de apă. Nu se poate utiliza tehnica de aspirare sau ștergere.

- evaluarea scopului reutilizării apei de spălare;

Apele de spălare echipamente nu se reutilizează, se gestionează cu firme specializate.

- controale stricte ale tuturor furtunelor și echipamentelor de spălare.

Da, se aplica acest control la fiecare loc de muncă, conform prevederilor din instrucțiunile de lucru.

Defalcarea consumului de apă:

1. Apă în scop igienico-sanitar – 7,7m³/zi

2. Apă în scop industrial:

- Apă utilizată pentru completarea instalației de răcire – 0,005 m³/zi
- Apă utilizată în activitatea de spălat creuzete – 19 m³/zi
- Apă utilizată în activitatea de laborator – 0,1 m³/zi
- Apă utilizată pentru udarea peluzei – 10,385 m³/zi

Titularul activității are obligația:

- să exploateze construcțiile și instalațiile de captare, aducțiune, folosire , epurare și evacuare a apelor uzate, precum și dispozitivele de măsurare a debitelor și volumelor de apă în conformitate cu prevederile regulamentului de exploatare:

- să reactualizeze, atunci când este cazul, programul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale;

- să dețină mijloacele și materialele necesare în caz de poluări accidentale și să acționeze în conformitate cu prevederile planului menționat mai sus;

- să întrețină construcțiile și instalațiile de captare, aducțiune, folosire , epurare și evacuare a apelor uzate în condiții tehnice corespunzătoare în scopul minimizării pierderilor de apă;

- să determine, prin măsurători, datele tehnice privind captarea, evacuarea și epurarea apelor.

- să acționeze conform Planului de prevenire și combatere a poluărilor accidentale în cazul producerii unor poluări în receptori, prin depășirea concentrațiilor indicatorilor de calitate și să înștiințeze imediat autoritatea competentă pentru protecția mediului și autoritatea de gospodărire a apelor;

- să efectueze monitoringul apelor uzate evacuate, în conformitate cu prevederile Autorizației de mediu.

- să nu spele obiecte, produse, ambalaje, materiale care pot produce impurificarea apelor de suprafață;

Secțiunea 3 – Intrări de Materii Prime

- să nu deverseze și să nu depoziteze pe maluri, în albiile râurilor și în zonele umede și de coastă deșeuri de orice fel și să nu inducă în ape substanțe explozive, tensiune electrică, substanțe prioritare/prioritar periculoase.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1. Inventarul proceselor

Nr. crt.	Activitatea	Capacitate proiectata	Anul punerii in functiune	Anul repornirii /sistarii activitatii	Observatii
Instalatii principale					
1	Prelucrarea metalelor neferoase b) topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau de 20 tone pe zi pentru toate celelalte metale. – societatea produce: ➤	35 t/zi	2015		Societatea are în prezent o capacitate de 29,33 t/zi
	➤ lingouri de magneziu	11500 t/an			
	➤ anozii de magneziu	1800 t/an			

Pentru buna desfășurare a proceselor tehnologice, în cadrul societății mai funcționează următoarele secții și servicii conexe:

- laboratoare de analize
- biroul Programare/urmărire producție și consumuri
- departamentul de calitate
- departamentul financiar – contabil
- departamentul administrativ
- responsabil protecția mediului
- atelier mecanic

Activitățile se desfășoară pe un amplasament cu suprafața de 50000 m² cu o construcție compartimentată astfel:

- depozitare materii prime (deșeuri cu conținut de magneziu)–două compartimente, cu pardoseală betonată, care comunică între ele.
- reciclare magneziu – 2 linii reciclare
- laborator spectrometrie
- spațiu răcire și împachetare lingouri
- atelier mentenanță
- spațiu depozitare lingouri (pe paleți), sorbalit, săruri și butoaie destinate zgurii fierbinți
- spațiu turnare anozii – 4 platforme de turnare
- laborator electro-chimic
- spațiu depozitare produs intermediar (anozii) și debavurare
- spațiu prelucrare finală anozii și montaj accesorii (tăiere la lungime pe 2 mașini de debitat, sudare accesorii, montare accesorii, ambalare)
- hală depozitare anozii
- Spații de depozitare:
 - Boxe: dimensiuni 10m x 6m, Înălțime pereti: 4 m, Înălțime acoperis: 5 m,
Numarboxe: 4 boxe, Suprafata construita: 240mp
 - Corturi 2 buc: dimensiuni 6x12x3 m înălțime, 6x6x3 m înălțime

Utilități:

1. Alimentarea cu energie electrică – se realizează prin racord la rețeaua națională. Societatea are contract pentru furnizarea energiei electrice. Energia electrică se utilizează pentru funcționarea utilajelor, iluminat și producere căldură – centrală electrică pentru încălzire birouri.
2. Alimentarea cu gaze naturale – societatea are contract cu E-on. Gazul natural se utilizează pentru trei încălzitoare pe gaz de 400 Kw fiecare, 2 utilizate pentru încălzire hală prelucrare anozii și unul pentru încălzirea depozitului de produse finite anozii.
3. Alimentare cu apă – puț forat, contract Administrația Bazinală de Apă.
4. Canalizare:
 - apa provenită de la laborator – bazin etanș vidanjabil – se vidanjează cu firme specializate
 - apa menajeră – stație de epurare – deversare canal Anif CS7
 - apa pluvială curată (acoperiș) – canal Anif CS7

- apa pluvială sin parcare – separator produse petroliere si nisip – canal Anif CS7

4.2. Descrierea proceselor în cadrul instalațiilor în funcțiune.

4.2.1. PRODUCȚIE DE LINGOURI – CAPACITATE 11500 T/AN

Proces de fabricare lingouri

Deșeurile de magneziu din topitorii și lingouri de magneziu sunt procesate prin procese metalurgice, de rafinare, de aliere și turnare în matrițe. Lingourile astfel produse din magneziu aliat se caracterizează print-o formă bine definită și compoziție chimică cu un conținut redus de oxizi. Oxizii separați pe durata procesului de fabricație sunt îndepărtați sub forma unei zguri.

În fig. 1 este prezentat schematic procesul de producție.

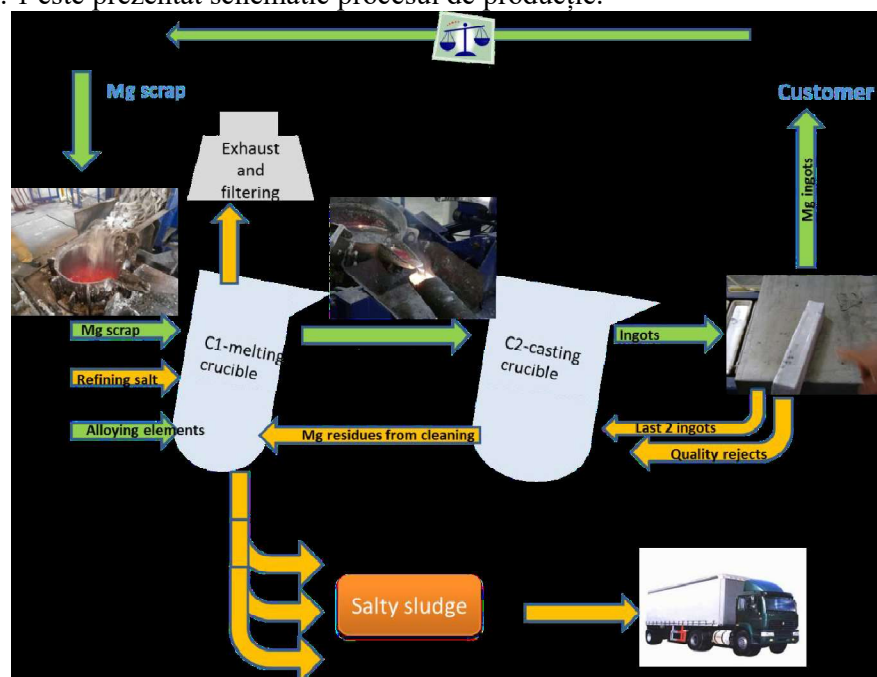


Fig. 1 Procesul de fabricare a lingourilor de magneziu

Capacitatea:

Producția de lingouri în România are o capacitate de 11500 t / an, pentru două linii de producție ce conține fiecare: distribuitor de materie primă, un cuptor de topire, cuptor de turnare piese și conveier pentru lingourile turnate, unitate de filtre exhaustor, sistem distribuție și amestec gaz N_2/SO_2 . Acestea au următoarele caracteristici:

Distribuitor materie primă – constă dintr-un con cu jgheab vibrator la baza sa. Capacitatea acestuia pentru deșeuri de turnare magnaziu corespunde aproximativ umplerii unui creuzet (850 Kg).




Cuptor (furnal) de topire – inductie 500 kVA, capacitate efectivă 850 kg. Include sistem pentru apă de răcire (trei serpentine cu apă de răcire cu căptușeală refractară în interiorul acestora. Întregul cuptor este basculat de un sistem hidraulic. Sistemul de răcire a unui cuptor cu inducție are o performanță de 140 kW. Apa se recirculă și nu este tratată. Fluxul de apă de răcire este 5 m³/h. Temperatura apei de răcire la ieșirea din cuptor este de 65 °C și este răcită până la 40°C.

Cuptor turnare – rezistența încălzire 160kVA, capacitate efectivă 1100 kg. Întregul cuptor este basculat de o unitate hidraulică.

Banda de turnare cu matrițe – 83 matrițe, a 8 kg fiecare. Matrițele sunt încălzite de arzătoare de gaz (GPL). Puterea arzătorului de gaz pentru încălzirea matrițelor este de 200 kW.

Linie de racire a lingourilor cu apa si stivuire manuala.

Unitate de filtre exhaustor – filtrele de exhaustare captează particulele provenite de la creuzete printr-o hotă. Aerul absorbit trece prin filtru care separă particulele și este dirijat în atmosferă prin ventilator și un coș. Componentul aditiv principal al filtrului este oxidul de calciu hidratat, suflat în gazele captate. Acesta pătrunde în membrana filtrului și formează o peliculă pe suprafața acesteia. Acesta asigură o captare eficientă a particulelor și menține uscată membrana filtrului. Datele tehnice ale unității filtrului de exhaustare sunt:

-  Flux: 20000 m³/h (2 ventilatoare a 10000 m³/h fiecare).
-  Concentrația particulelor în aerul exhaustat: < 5mg/Nm³.
-  Puterea ventilatoare – 18,5 kW/ buc x 2 buc

Sistem de distribuție și amestec gaz N₂/SO₂ –constă din 4 controleri de flux pentru azot și bioxid de sulf pentru alimentarea a 4 circuite având conținuturi diferite de SO₂ 0,5 – 3 %. Cele patru circuite independente alimentează amestecul de gaz pentru unitățile de reciclare cât și pentru unitățile de turnare anozii. Un sistem de distribuție conduce fluxul amestecului de gaz la unitățile de lucru. La posturile unde se lucrează cu topituri de metal se află instalat un sistem de ventilare. În interiorul halei sunt montați senzori de măsurare a conținutului de SO₂ și gaz natural.

Durata medie a unui ciclu de turnare este de 90-100 min.

Zona de depozitare a deșeurilor de magneziu este în interiorul clădirii, 640 mc cu o capacitate maximă de 250 t deșeu magneziu.

Spatii de depozitare exterioare :

Dimensiuni Boxe: 10m x 6m

Inaltime pereti: 4 m

Sectiunea 4 – Principalele activități

Inaltime acoperis: 5 m

Numarboxe: 4 boxe

Suprafataconstruita: 240mp

Procesul de reciclare a deșeurilor de magneziu este prezentat în schema următoare:

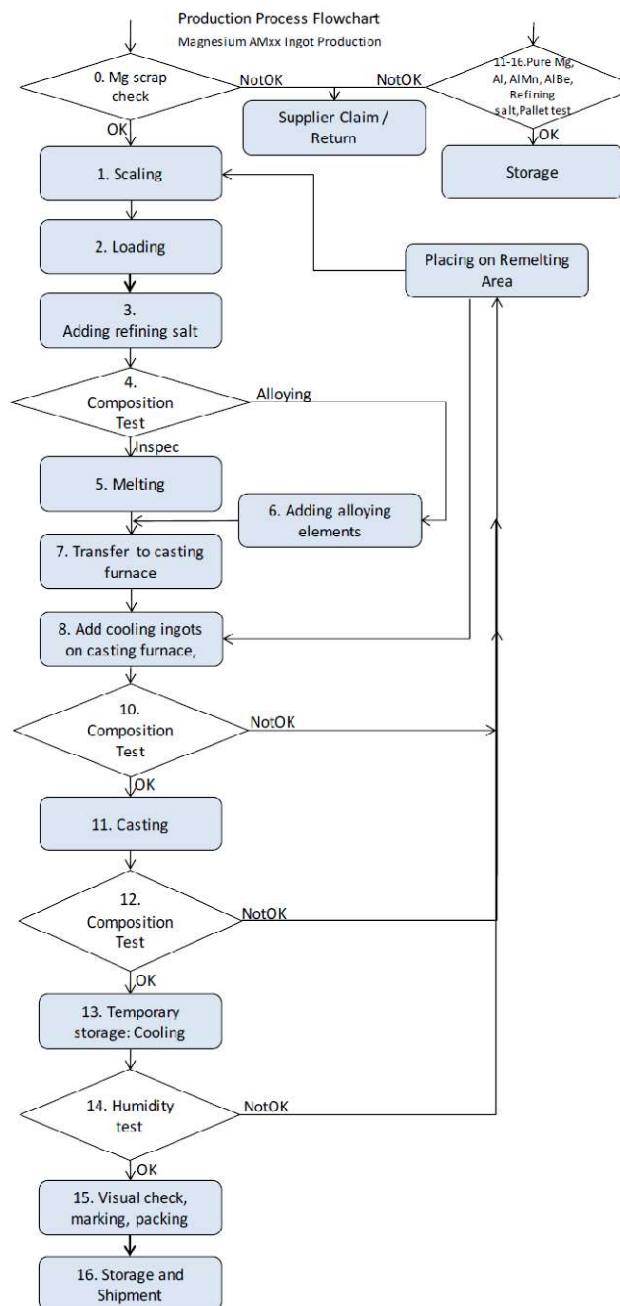


Fig. 2 Schema procesului de reciclare deșeurii magneziu

Procesul tehnologic poate fi prezentat în detaliu pentru fiecare utilaj:

✓ Cuptor topire:

- Recepție și control a deșeurilor de magneziu
 - Incărcare cuvă
 - Mutarea cuvei în creuzet
 - Adăugare resturi magneziu
 - Adăugare sare aliere
 - Agitare cu N₂
 - Se așteaptă creșterea temperaturii probei
 - Se realizează raportul de aliere
 - Se aliază cu aluminiu și mangan
 - Se ridică temperatura la 730 °C
 - Se aliază cu Al-Be
 - Se toarnă piesele în creuzet
 - Se curăță creuzetele și se îndepărtează produsul intermediar, care se răcește și apoi se macină cu ajutorul unui melc, rezultând bucați mici de magneziu de diferite diametre – cod deșeu 19 12 03 și deșeu cod 19 12 11*. Procesul de mărunțire a zgurii a fost prezentat APM în cadrul procedurii de obținere a acordului de mediu pentru proiectul Copertină de protecție și atelier concasare zgură, proiect ce a primit Decizia etapei de încadrare din partea APM. Momentan procesul de măcinare (concasare) zgură se va realiza în interiorul fabricii, urmând ca în viitor să se construiască și acel atelier de concasare.
- ✓ Cuptor turnare:
- Se adaugă lingourile de răcire
 - Se pregătesc creuzetele de turnare pentru transfer
 - Se izolează țeava de transfer
 - Se realizează transferul
 - Se îndepărtează țeava de transfer și se închide cuptorul
 - Se curăță suprafața magneziului lichid (topit)
 - Se toarnă lingourile
 - Se separa ultimele 3 lingouri
 - Se curăță creuzetele de turnare.
 - Se transferă în zona de răcire și împachetare

Deșeurile de magneziu sunt livrate în special în containere. Recepția deșeurilor începe cu cântărirea, apoi este basculat pe podea în zona de depozitare unde are loc verificarea vizuală.



Fig. 3 Zona de depozitare a deșeurilor de magneziu

Când deșeurile sunt verificate și lansate în producție sunt manevrate cu escavator cu cupa. Înainte de așezarea pe taba cu vibrații deșeul este cântărit din nou cu un cântar integrat în încărcător. Când se umple creuzetul de turnare cu magneziu tava se deplasează spre încărcător și descarcă deșeurile. Resturile de magneziu sunt topite în cuptor cu adaos de sare de aliare (aliaj) –Flux 5. Compoziția sării formează un eutectic (un amestec chimic care se topește sau se solidifică la o temperatură constantă, inferioară punctului de topire a fiecăruia din constituenți) cu punct de fierbere de 384 °C. Sarea nu este amestecată cu magneziul lichid și formează în ciuda densității înalte, un strat protector la suprafața de topire. Astfel metalul lichid este acum protejat împotriva oxidării pe perioada procesului de topire.

Praful de topire rezultat este capturat prin capace în cuptor și este separat cu ajutorul unui filtru de curentul de exhaustare.



Fig. 4 Sistem exhaustare noxe



Fig. 5 Coș pentru evacuarea noxelor exhaustate

Praful exhaustat are următoarea compoziție chimică:

$MgCl_2$ – 39 %

KCl – 23 %

NaCl – 28 %

CaF – 5 %

MgO – 4 %

Sistem exhaustare

In instalatiile analizate se utilizează două instalații de filtrare cu saci din țesatură. Pentru distrugerea materiilor organice care scapă din faza de ardere se injectează în instalația de filtrare sorbabil praf (hidroxid de sodiu) și carbon activ. Al doilea filtru este racordat la tubulatură sistemului existent. Acest lucru ne oferă posibilitatea de a funcționa în paralel cu ambele filtre dublând capacitatea de absorbție, dar în special, ne oferă posibilitatea de a opri un filtru fără a pierde capacitatea de exhaustare inițială, în cazul unor lucrări de mentenanță sau de avarii.

În cazul topirii și turnării rezultă ca poluanți: praf și compuși organici volatili.

Este considerată tehnică BAT utilizarea unui sistem de colectare a prafului și a carbonului cu saci țesături.

Deci instalația de tratare a gazelor este conform tehnicilor BAT.

Un sumar al nivelurilor de emisii asociate cu sistemele de epurare care sunt considerate a fi BAT-uri pentru procedeele pentru metaleneferoase, este arătată în tabelul următor:

Tehnici de epurare	Domeniul asociat	Observații
Filtre cu saci	Praf 1-5 mg/Nm ³	Depinde de caracteristicile prafului

Sectiunea 4 – Principalele activități

Injecțievar	Dioxine ; 0,1-0,5 ng/m ³	
Racitor, Filtru electrostatic, absorpție de var / carbunesifiltru textile	Hidrocarburiaromaticesipoliciclice < 200 microgram C / Nm ³ Hidrocarburi (volatile) < 20 mg C / Nm ³ Hidrocarburi (condensate) < 2 mg C / Nm ³	
Scruberalcalinsemiusscat	SO ₂ < 50-200 mg/Nm ³	

Instalația de depoluare

Societatea utilizează ca tehnică de depoluare doua instalații de filtrare, cu filtre textile pentru absorbția oxidului de calciu / carbon, tehnică considerată BAT.

Pentru reducerea emisiilor din procesul tehnologic, instalația este prevăzută cu doua instalații de filtrare cu saci. Praful și gazele sunt absorbite de hote care este prevăzută de aprucptoarelor de topire și transmisie printubulatura la instalațiile de filtrare. În interiorul filtrelor acestea sunt mixate cu aditivul de filtrare, care reține compuşii organici și SO₂. Filtrele de exhaustare captează particulele provenite de la creuzete cu ajutorul unor hote. Aerul absorbit trece prin filtre, care separă particulele și este dirijat în atmosferă prin doua ventilatoare și doua cos-uri. Oxidul de calciu hidratat este dozat ca și component aditiv principal al filtrului în aerul absorbit. Acesta pătrunde în membrana filtrului și formează o peliculă (strat) pe suprafața acesteia. Acesta mărește acolo o captare eficientă a particulelor și menține uscată membrana filtrului. La lucrări decurățire acest strat împreună cu particulele captate este suflat de regulă prin impulsuri cu un jet de aer comprimat. Aditivul filtrului este colectat într-un container la partea de jos a filtrului și este suflat în aerul captat pentru reconstruirea (refacerea) stratului până ce materialul este descărcat și înlocuit cu un nou aditiv proaspăt.

Datele tehnice ale unităților filtrelor de exhaustare sunt:

Flux Filtru 1: 10000 m³/h

Flux Filtru 2: 10000 m³/h

Concentrația particulelor în aerul exhaustat: < 5 mg/Nm³

Puterea ventilatorului Filtru 1: 18,5 kW

Puterea ventilatorului Filtru 2: 22 kW

Filtru exhaustare – SANU 2017



Fig. 6 BuncaraditivareFiltruexaustare – SANU 2017



Fig. 7 Parte sistem filtrare

Topitura se încălzește până la o temperatură de 730 °C. Acesta este circulat în mod constant prin agitare inductivă și barbotare de azot. Oxizii și sarea sunt astfel dispersate în topitură. În timpul procesului, sarea de rafinare leagă oxizii. Acesta este un proces de rafinare și se realizează până la legarea completă a tuturor oxizilor în metal. Până ce sarea și oxizii nu sunt amestecați cu magneziu lichid ele sunt separate: magneziul lichid este transferat în piese turnate iar nămolul sării rămâne în partea de jos a creuzetului de unde este vărsată.

Când topitura ajunge la 680 °C mostra este analizată chimic. Pe baza rezultatelor obținute la verificarea spectrometrică se calculează cantitatea de elemente de aliere necesare pentru a atinge specificația clientului.

Când topitura atinge 730 °C se transferă în creuzet de turnare prin țevă de oțel de transfer prin înclinarea cuptorului de topire. Cuptorul de turnare este apoi acoperit cu un capac și interiorul creuzetului încărcat cu o protecție de gaz - dioxid de sulf ca gaz inert și azot ca gaz de transport, în proporție de 2,5-97,5%. Stratul de oxid este stabilizat pe suprafața băii de metal și previne arderea topiturii.

Lingourile obținute sunt răcite, controlate din punct de vedere al calității, stocate temporar și împachetate în vederea livrării. Lingourile sunt ambalate pe paleți iar aceștia sunt înfoliați.

Conveior zgura – utilaj nou:

Melcul de zgura este un echipament de procesare a zgurii rezultate în urma topirii materialului de magneziu, din cuptoarele de inducție.

Melcul are rolul de a misca/macina zgura caldă, până îi scade temperatura suficient încât în momentul în care zgura ajunge în bidonul de tablă, aceasta să rămână fragmentată, să nu se mai formeze un bloc/corp comun, de forma bidonului.

Scopul implementării acestui proces, este de a recupera/reduce pierderile de material de magneziu, care ajunge în zgura generată în urma procesului de reciclare;

Melcul de zgura este echipat cu un motor de 1.1kw.

Acest motor angrenează printr-un reductor, două axe melcate lungi de aproximativ 3m.

Descrierea procesului de prelucrare a zgurii:

În urma fiecărui proces de topire a scrap-ului de magneziu în creuzetele cuptoarelor de inducție, rezultă un amestec de magneziu și zgură salină.

- Magneziul este transferat în mare parte în cuptorul de turnare și este procesat în continuare;
- Zgura salină amestecată cu diferenta de magneziu, este turnată pe o tavă metalică și transferată manual cu lopata în melcul de zgură pentru a fi fractionată în bucăți de dimensiune mică, în același timp în care se sifonează. Zgura macinată este preluată manual și introdusă într-un bidon metalic, cântărit și depozitat în zona aferentă.



Fig. 8 Conveior zgură



Fig. 9 Conveior zgură

Creuzetele necesită a fi curățate. Spălarea creuzetelor se realizează folosind o soluție de acid citric. Soluția se stochează într-un cub paletizat și se manipulează cu ajutorul unei pompe. Soluția se utilizează la mai multe spălări. Nămolul rămas pe fundul creuzetului se depozitează în butoaie de metal, unde o parte din apă se evaporă, rezultând un deșeu solid, care este preluat de firma SC INDECO GRUP SRL.

Zona de zpălare a creuzetelor este situată în partea de sud-vest a clădirii.

Procesul de spălare a creuzetelor are loc pe cuve de retenție pentru a preveni scurgerile accidentale pe suprafața betonată.

4.2.2. PRODUCȚIE DE ANOZI – CAPACITATE 1800 T/AN

Anozii sunt produși dinaliaj de magneziu standard AZ63 livrat în lingouri de 8 sau 12 kg. Anozii au formă de bare cu 16-40 mm diametru și 90-1600 mm lungime.

Lingourile sunt topite, turnate în matrițe, prelucrate și asamblate conform cerințelor clientului pentru fiecare tip de anod.



Fig. 10 Tipuri de anozii

Producția de anozii se realizează în 4 unități separate: turnare – 420 m², răcire și stocare – 420 m², finisare – 430 m², stocare – 520 m², total 1790 m².

Capacitate:

Producția de anozii în România are o capacitate de 1800 t / an produs finit și folosește următoarele echipamente:

3. Turnare piese:

- 4 linii semi-automatizate de turnare cu 4 cuptoare de 110 kVA, 600 kg topitură de magneziu
- 1 platformă de turnare manuală cu 1 cuptor de 110 kVA, 600 kg topitură.

4. Zona de finisare:

- 2 mașini de debavurare
- 2 mașini automate de tăiat
- 2 mașini de filetat – 1 automată și 1 manuală
- 2 stații de sudare – 1 semiautomată și 1 manuală
- 2 stații de prindere

- 1 strung
- 2 fierăstare circulare
- Sistem de amestecare și distribuția gazelor N_2/SO_2 similar cu cea a unității de producție lingouri

Pentru a asigura o producție continuă și de calitate există o zonă de depozitare, după stația de debavurare, cu o capacitate de 85 tone.

Procesul de fabricație anozii poate fi redat în schema nr. 3

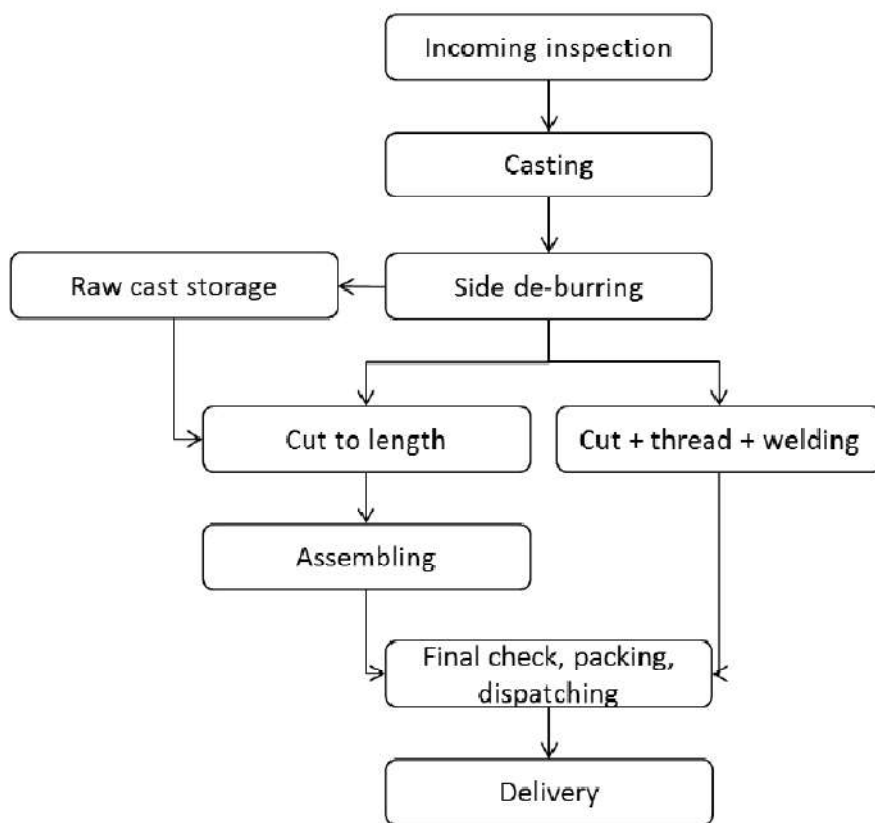


Fig. 11 Schema de principiu a procesului de fabricare anozii

Lingourile de magneziu sunt livrate pe paleți împreună cu certificatele de calitate unde este specificată compoziția chimică. Inserțiile și accesoriile sunt livrate în cutii și depozitate în depozit până vor fi utilizate în producție.

Producția de anozii începe cu pregătirea și pre-încălzirea matrițelor necesare (în funcție de lungime și diametru) și pregătirea inserțiilor corespunzătoare.

Inserțiile sunt pre-încălzite la minim 250 °C înainte de turnare. Între timp temperatura lichidului de magneziu este ajustată între 640 și 690 °C.

Ipac – Presa turnat magneziu automata – utilaj nou

Producția de anozii începe cu pregătirea și pre-încălzirea matrițelor necesare în funcție de lungime și pregătirea inserțiilor. Inserțiile sunt pre-încălzite la minim 250 °C înainte de turnare. Între timp temperatura lichidului de magneziu este ajustată între 640 și 690 °C.



Fig. 12 Mașina de turnare (automată IPAD)

Pentru a preveni lipirea magneziului pe suprafața matrițelor se aplică un strat de lubrifiant pe bază de grafit. Când inserțiile sunt pre-încălzite suficient operatorul le încarcă în buncarul de alimentare automat și pornește turnarea. Pentru a preveni aprinderea magneziului în cuptor se utilizează un gaz de acoperire N_2 cu maxim 2,5 % SO_2 . Când turnarea este gata anozii sunt scoși din matrițe, așezați în raft, numărați, sculați și expediați în zona de răcire.



Fig. 13 Mașina de turnare (automată)

După răcire bavurile se îndepărtează cu ajutorul unui utilaj de debavurare. După debavurare anozii sunt mutați în zona de producție pentru operații viitoare (tăiere, asamblare, etc) sau sunt depozitați pentru a fi utilizați ulterior. Anozii sunt stocați în funcție de lungime, tipul inserției sau diametru.

Operațiile ce se fac ulterior sunt :

- Tăiere din lungime
- Tăiere din lungime, filetare și sudare
- Tăiere din lungime și asamblare

Tăierea din lungime se realizează automat la una din cele 3 mașini disponibile. La sfârșit rezultă anozii de dimensiunea dorită. În același timp capul anodului este teșit. În acest caz anozii sunt livrați la clienți doar tăiați, deci ambalarea se realizează la ieșirea din mașina de tăiat.



Fig. 14 Mașina de tăiat Sema



Fig. 15 Mașina de tăiat Brio

În cazul sudării anozii sunt tăiați la dimensiunea specificată și firul este montat la capăt. După aceea operatorul assemblează șurubul și inserția anodului în mașina de sudat unde sudarea se va realiza cu fir continuu sub gaz inert CO₂ + Ar. După sudare anozii sunt gata de livrare.

Tăiere în lungime și asamblare – unele tipuri de anozii sunt livrați cu accesorii montate pe capul anozilor (garnitură de cauciuc, manșon de izolare, piuliță hexagonală, conectori sau cabluri). Operația de asamblare se realizează manual cu cheie pneumatică.

La final anozii sunt transferați în zona de depozitare a produselor finite, sunt verificați și cutiile sunt închise. Anozii sunt uzual împachetați pe paleți cu cadru de lemn, cutii de carton sau tuburi metalice, protejate cu folie de plastic.

◆ Materii prime:

Materiile prime folosite pentru procesul de producție – topire magneziu sunt:

- ✓ Deșeuri de magneziu cu conținut de minim 90 % și aliaje primare de magneziu cu puritate de minim 93 % din *Clasa 1* – Deșeuri curate, compacte, cu compoziție cunoscută, deșeuri de la turnare neacoperite cu vopsea, lacuri sau substanțe de acoperire.
- ✓ Deșeuri curate de la presare – *Clasa 5* – zguri
- ✓ Alte deșeuri de magneziu (alte clase)
- ✓ Elemente de aliere

Deșeurile utilizate ca materii prime sunt preluate de la terți în vederea reciclării deșeurilor de magneziu – aproximativ 4140 t/an cruste și zguri, 2400 t/an deșeuri interne de magneziu, 7500 t/an deșeuri și resturi de magneziu turnat, cu următoarele coduri:

- ✓ 10 08 10* - scorii și cruste care sunt inflamabile sau care emit, în contact cu apa, gaze inflamabile în cantități periculoase.
- ✓ 10 08 11 – scorii și cruste altele decât cele specificate la 10 08 10
- ✓ 10 10 03 – zgură de topitorie
- ✓ 10 10 99 – alte deșeuri nespecificate
- ✓ 12 01 03 – pilitură și șpan neferos
- ✓ 12 01 04 – praf și particule de metale neferoase
- ✓ 12 01 21 - piese uzate de polizare mărunțite și materiale de polizare mărunțite, altele decât cele specificate la 12 01 20

Sectiunea 4 – Principalele activități

- ✓ 12 01 99 – alte deșeuri nespecificate
- ✓ 16 01 18 – metale neferoase
- ✓ 19 10 02 – deșeuri neferoase
- ✓ 19 12 03 – metaleneferoase
- ✓ 10 03 19*- praf din gazele de ardere cu continut de substantepericuloase

◆. **Utilități :** GPL, apă de răcire recirculată, energie electrică. Menționăm că societatea nu utilizează gaze naturale, toate echipamentele din dotare funcționează cu energie electrică.

◆. **Alte dotări:**

- Generator electric – cu rezervor cu o capacitate de 250 l motorină. Este amplasat pe platformă betonată.
- Două laboratoare secție, echipate cu: două spectrofotometre, 2 etuve cu climă controlată, două strunguri, nișă chimică, desicator, aparat de curățat cu ultrasunete, generator de curent electric, osciloscop, două multimetre, microscop, banc de lucru, bazin de retenție, sistem de purificare a apei, două balanțe de precizie, scule de mână.
- Atelier mecanic, echipat cu: aparatură de sudură, mașină de găurit, fierăstrău, polizoare, scule de mână.
- 2 buc încărcător frontal
- 2 motostivuitoare (cu butelii GPL), 1 motostivuitoare pe curent electric
- Cărucior
- Transportoare pe role
- Stație de epurare biologică
- Sistem exhaustare noxe
- 2 stații de compresoare, cu câte două compresoare fiecare

4.3 Produse finite

Lingouri de magneziu – capacitate producție 11500 t/an

Anozi de magneziu – capacitate de producție 1800 t/an

4.4 Inventarul ieșirilor

Numele procesului	Numele deșeului și denumirea	Codul deșeului	Deșeul, impactul emisiei	Cantitatea
-------------------	------------------------------	----------------	--------------------------	------------

Sectiunea 4 – Principalele activități

	emisie				
Producție lingouri Producție anozii	Deșeuri menajere	20 03 01	Impactul deșeurilor asupra mediului este unul negativ nesemnificativ, deoarece toate tipurile de deșeuri sunt depozitate fără scurgeri în mediu, în recipienți specifici fiecărui tip de deșeu și sunt gestionate cu firme specializate, ce dețin autorizații de mediu valabile.	2,5 m ³ /lună	
	Deșeuri de pulbere cu conținut de substanțe periculoase	10 08 15*		260 kg/an	
	Deșeuri absorbantți	15 02 02*		1 t/an	
	Deșeuri ambalaje carton	15 01 01		12 t/an	
	Deșeuri ambalaje lemn	15 01 03		40 t/an	
	Deșeu ambalaj plastic	15 01 02		7 t/an	
	Deșeu ambalaj metalic	15 01 04		100 t/an	
	Deșeu ambalaj contaminat	15 01 10*		2 t/an	
	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*		2 t/an	
	Uleiuri hidraulice sintetice	13 01 11		2 t/an	
	Deșeuri lichide apoase	16 10 01*		5 t/an	
	Zgură salină de la topire	10 08 08*		1275 t/an	
	Granule magneziu	19 12 03		385	
	Alte deșeuri de la tratarea mecanică a deșeurilor cu conținut de substanțe periculoase	19 12 11*		895	
	Nămoluri de la epurare ape	19 08 05		variabil	
	Emisii în aer de praf și fum			Impact negativ nesemnificativ deoarece se utilizează saci de reținere a prafului	
	Emisii în aer de dioxid de sulf			Impact negativ nesemnificativ deoarece	

Sectiunea 4 – Principalele activități

			societatea utilizează tehnici de depoluare	
	Emisii în aer de COV		nesemnificative	
	Emisii în aer de NOx		nesemnificative	
	Ape uzate tehnologice și igienico – sanitare		Impact negativ nesemnificativ deoarece societatea deține mijloace de reducere a poluării	

Evacuari de poluanti in mediu si instalatii – dotari pentru reducerea efectului poluant:

Instalatiile si dotarile pentru reducerea poluantilor evacuati in mediu sunt :

- instalatii si echipamente pentru colectare, tratare și dispersie a gazelor;
- stație de epurare locală a apelor uzate igienico-sanitar, apelor pluviale
- dotari si amenajari pentru protectia solului si subsolului.

A.1 Instalatii pentru colectare, reducere si dispersie gaze reziduale

Instalatia Sursa punctiforma de emisie	Nr. buc.	Inaltimea de emisie (m)	Diametru l interior (mm)	Utilajul de colectare	Nr. buc.
instalație de filtrare, cu filtre textile pentru absorbția oxidului de calciu /carbon	1 cos	8	600	Ventilator	1
instalație de filtrare, cu filtre textile pentru absorbția oxidului de calciu /carbon	1 cos	6	800	Ventilator	1

B.4 Surse de zgomot si vibratii

Activitatea	Surse de zgomot	
	continue	discontinue
<u>Producție lingouri și anozii de magneziu</u>	- ventilatoare	- compresoare

4.5. Diagramele elementelor principale ale instalației

Pentru a reduce poluarea mediului înconjurător, cea mai mare parte din instalațiile de pe platformă sunt prevăzute cu instalații de reținere a poluanților sau de dispersie a acestora.

1. Schema de flux tehnologic pentru **procesul de producție a lingourilor și a anozilor** este prezentată în figurile anterioare. Evidențierea evacuărilor către factorii de mediu apă, aer și sol este prezentată în figurile 11 și 12.

Din procesul de obținere a lingourilor de magneziu rezultă următoarele emisii în mediu:

- noxe în aer de la cuptorul de topire deșeuri de magneziu: praf, SO₂ și NO₂, CO
- zgură de la topire
- ape uzate provenite de la spălarea creuzetelor

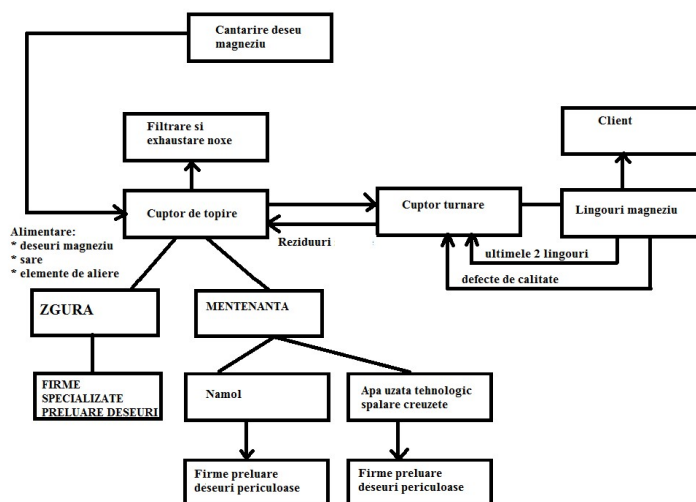


Fig. 16 Schema procesului de obținere a lingourilor de magneziu – cu evacuări în mediu

Din procesul de obținere a anozilor rezultă următoarele noxe:

- ✓ praf de la cuptoarele de topire
- ✓ zgură de la topire

Secțiunea 4 – Principalele activități

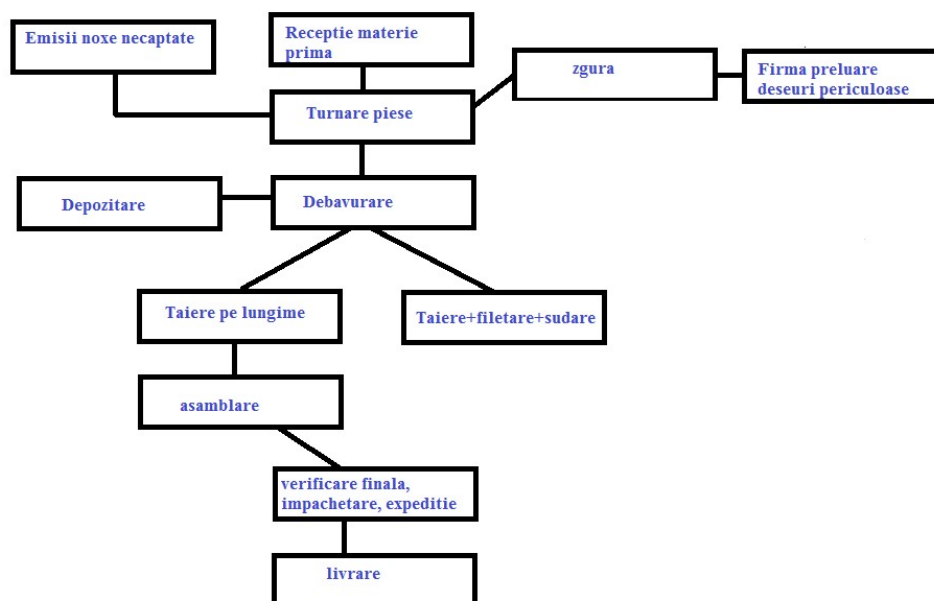


Fig. 17 Schema procesului de obținere a anozilor de magneziu – cu evacuări în mediu

Noxele provenite de la cutoarele de topire aferente liniilor de producere anozii au valori mult mai reduse față de cele provenite de la topirea deșeurilor de magneziu în vederea obținerii lingourilor. Din acest motiv cuptoarele de topire aferente liniilor de producere anozii nu necesită sistem de exhaustare și tratare a gazelor.

Emisiile în apă: în urma activității societatea generează ape uzate tehnologice provenite de la activitatea de laborator.

Nu există emisii în sol.

Echipamente de dispersie a poluanților gazosi

Denumirea coșului sau a evacuării de poluanți în atmosferă	Cod sursă	Caracteristici	Parametru măsurat	Nivelul maxim de emisie în anul 2020 mg/Nmc
Cosuri de evacuare aferent cuptorului de topire	Cuptor topire deșeurii magneziu	H = 8 m, Φ = 600 mm H=6 m Φ = 800 mm	Pulberi	1,8 mg/Nmc
			CO	5,71 mg/Nmc
			Oxizi de azot exprimați ca NO ₂	1,28 mg/Nmc
			Oxizi de sulf exprimați ca SO ₂	SLD mg/Nmc

Echipamente de reținere a apelor uzate

Denumire echipament de	Cod sursă	Caracteristici echipament	Destinație apă uzată
------------------------	-----------	---------------------------	----------------------

Sectiunea 4 – Principalele activități

reținere				
Bazin vidanjabil	etanș	Activitate de laborator	2 m³	Vidanjare cu firme specializate
Bazin vidanjabil	etanș	ape provenite de la spălare creuzete	3,5 m³	Vidanjare cu firme specializate

4.6.Sistemul de exploatare

Instalațiile utilizate de societate sunt dotate cu sisteme de siguranță speciale pentru exploatare, controlul automat și înregistrarea parametrilor de proces, alarmare și oprire automată în caz de nerespectare a parametrilor de proces.

Parametrul de exploatare	Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R)¹	Ce acțiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie)
Temperatura	Da	Da	Oprește instalația în caz de supraîncălzire	secunde

Informații suplimentare despre sistemul de exploatare:

1.Instalațiile tehnologice din cadrul SC MAGONTEC SRL sunt dotate cu tablouri de comandă, în care gradul de automatizare este foarte ridicat.

Reglarea parametrilor de proces este efectuată la pornirea instalațiilor și orice modificare a regimului tehnologic în afara limitelor de lucru admisibile se face cu acordul departamentului de calitate.

Pe lângă parametri de proces sunt monitorizate și evacuările către mediu, care trebuie să se încadreze în limitele legale, conform legislației în vigoare și cerințelor BAT.

În **linia de turnare lingouri**, procesul tehnologic este asistat de un calculator de proces. Cuptoarele de turnare și topire sunt dotate cu PLC – uri, care controlează temperatura. Sistemul este dotat cu sistem de alarmă pentru situațiile în care nu este optimă temperatura de turnare (nu corespunde programului specific din calculator). Protecția și secvențele de operare sunt controlate de controlere programabile (PLC).

În **secția de producere anozii**, procesul tehnologic este realizat, manual sau semiautomat. La o platformă de turnare (1 cuptor) procesul se realizează complet manual, iar la celelalte 4 procesul este semiautomat: cuptorul de turnare este dotat cu un braț hidraulic ce funcționează conform unui program instalat pe calculator. Calculatorul coordonează cantitatea de topitură care se încarcă în cuptor, precum și

¹ N=Fara alarma L=Alarma la nivel local R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control)

temperatura și turnarea în sine. Alimentarea cuptorului de topire și extragerea anozilor sunt operațiuni care se realizează manual.

Presemnalizările sunt configurate în prin parametri de proces de intrare. Alarmerle de avarie (oprire) vor fi detectate de PLC. În scopul diagnosticării, PLC-urile conțin un sistem de detectare primară a deficiențelor pentru fiecare secțiune a instalației. Acestea identifică cauza oricărei opriri. Alarmerle au un nivel de prioritate ca linie principală pentru informarea urgentă, pentru intervenția operatorului.

În instalații se urmăresc, în principal, următorii parametri:

- temperatura de topire a deșeurilor de magneziu
- temperatura de topire a materiei prime pentru turnare anozii
- cantitatea de topitură încărcată în cuptorul de turnare anozii
- procesul de turnare a anozilor – pentru 3 linii

Conditii anormale

In continuare este descris modul in care este asigurata protectia în condiții anormale de funcționare.

Modul în care este asigurată protecția în timpul condițiilor anormale de funcționare este specificat în Regulamentele de funcționare ale instalațiilor, în Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale.

- În perioada de opriri accidentale sau întreruperi momentane sau la pornirea instalațiilor după opririle accidentale, operatorii din tabloul de comandă execută manevrele necesare opririi sau pornirii instalațiilor în condiții de siguranță, așa cum sunt precizate în Regulamentele de funcționare ale instalațiilor respective.
- Operațiile de oprire sau pornire decurg cu variația parametrilor de proces, care pot genera variații ale debitului și concentrației poluanților emiși în mediu. Pentru parametri tehnologici urmăriți din tabloul de comandă, în Regulamentul de funcționare al fiecărei instalații este indicat domeniul de variație admis (valoare minimă – valoare maximă) a acestora, pentru care nu apar reacții ale sistemului de automatizare (interblocare).
- Atingerea valorilor minime și maxime a parametrilor tehnologici declanșează sistemul de alarmă optic și acustic – ce indică necesitatea efectuării corecției valorii parametrului respectiv.

Pornirile instalatiilor după incidente, se efectuează după înlăturarea cauzei generatoare și verificarea instalațiilor în vederea repornirii. În instrucțiunile de lucru și Regulamentul de funcționare al fiecărei instalații sunt precizate manevrele de lucru pentru oprirea în condiții de siguranță a instalației, etapele de pornire după o oprire de scurtă sau lungă durată precum și

monitorizarea evacuării către mediu în aceste perioade de funcționare excepțională (dacă este necesar).

Emisiile de poluanți și sistemul de monitorizare în situațiile de pornire a instalațiilor aplicate de societate sunt :

-pornirea instalației de producere lingouri durează 2 h. Nu există emisii de noxe în aer și nu se fac monitorizări pentru aceste emisii.

Oprirea durează cca. 5-6 ore și cuprinde răcirea lentă a echipamentelor. Nu sunt emisii în această perioadă.

-pornirea instalațiilor de producere anozii durează 4-5 h. Nu există emisii de noxe în aer și nu se fac monitorizări pentru aceste emisii.

Oprirea durează cca. 4-5 ore și cuprinde răcirea lentă a echipamentelor. Nu sunt emisii în această perioadă.

Conform procedurilor pentru situații de oprire/pornire instalații sau situații incidentale, societatea notifică:

- pornirile și opririle planificate ale instalațiilor cu 24 de ore înainte de pornirea/oprirea instalațiilor

Sistemul de înregistrare date prevede:

- datele privind desfășurarea activității: ore de funcționare, opriri planificate și accidentale, revizii și reparații, verificări, inspecții și controale;

- date privind intrările și ieșirile: materii prime, materiale auxiliare, utilități, produse finite, deșeuri (cantități anuale, consumuri specifice realizate, comparație cu valorile BREF/BAT)

- toate procedurile scrise, deținute de operator;

- prelevările, analizele, măsurătorile efectuate conform capitolului Monitorizare;

- buletinele de analiză eliberate de laboratoarele care au efectuat analizele;

- incidentele care afectează exploatarea normală a instalațiilor și activității, ce pot crea risc pentru mediu;

- reclamațiile de mediu.

Registrele și celelalte evidențe sunt disponibile pe amplasament în orice moment pentru inspecțiile organelor de control.

Se va ține la punctul de lucru un dosar de informare publică, disponibil publicului.

4.7. Studii pe termen lung considerate a fi necesare

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
Nu	-

Societatea a realizat un studiu de evaluare a impactului asupra mediului în cadrul procedurii de revizuire a acordului de mediu. În cadrul acestuia s-au făcut analize ale valorilor parametrilor surselor de emisie fixa si a concentratiilor de poluanti emisi și s-a evaluat impactului emisiilor de noxe asupra mediului ambiant.

4.8. Cerințe caracteristice BAT

Magneziul este un important element de aliere pentru aliajele pe bază de aluminiu, pentru aplicații în domenii care utilizează piese turnate din metale ușoare, ca de ex. industria de automobile. Un alt domeniu de aplicare îl reprezintă desulfurarea oțelului, unde se utilizează pulberea de magneziu. Utilizarea tot mai frecventă a magneziului secundar la desulfurarea oțelului, a redus consumul de pulbere de magneziu. Domeniile de utilizare a magneziului metalic sunt prezentate mai jos:

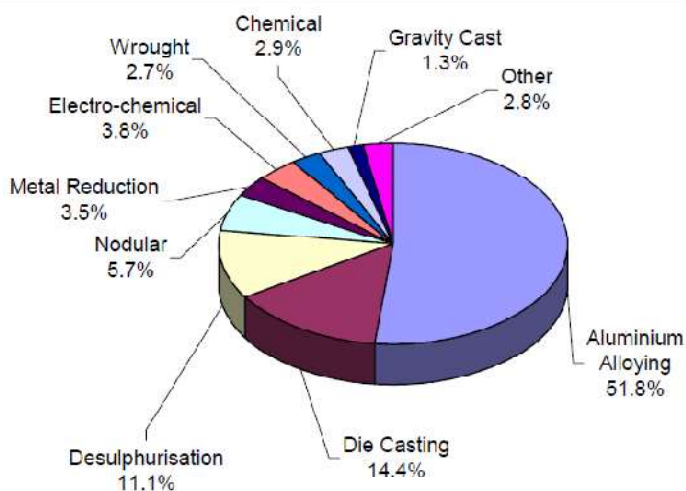


Fig.13. Producerea magneziului din materii prime secundare

Datorită disponibilității crescute de deșeuri de magneziu și de alte materii prime secundare ce conțin magneziu producția de magneziu secundar devine din ce în ce mai importantă. Deșeuri de aliaje de

Secțiunea 4 – Principalele activități

magneziu pot fi reciclate pe loc sau pot fi trimise la o instalație externă de reciclare. După calitate materialele reciclabile cu magneziu pot fi clasificate după cum urmează.

Tip de materie primă secundară	Clasificare	Descriere
Deșeurii magneziu	Tip 1 A	Deșeuri curate de înalt grad, de ex. deșeuri de turnare, biscuiți
	Tip 1 B	Deșeuri curate cu suprafață mare, de ex. piese subțiri turnate, bavuri
	Tip 2	Deșeuri curate cu inserții de oțel/aluminiu. Nu sunt contaminate cu cupru sau alamă. În caz de contaminare cu Cu sau alamă, deșeurile sunt tratate ca un caz special
	Tip 3	Deșeuri curate vopsite, cu/fără, inserții de oțel/aluminiu. Nu sunt contaminate cu cupru sau alamă. În caz de contaminare cu Cu sau alamă, deșeurile sunt tratate ca un caz special
Alte materiale care conțin magneziu	Tip 4	Deșeuri metalice murdare, de ex. pline de ulei, contaminate umed Materialele pot conține: • Contaminare cu silicon: de ex., picături reci, nisip • Aliaje de Al • Aliaje contaminate cu Cu • Resturi non Mg
	Tip 5 A	Așchii, Spanuri, curate și uscate, necontaminate
	Tip 5 B	Așchii, Spanuri, pline de ulei și/sau ude
	Tip 6 A	Reziduuri fără fondant, de ex. reziduuri lichide de creuzet, zgură etc. ce ar trebui să fie uscate și fără silice
	Tip 6 B	Materiale cu reziduuri, de ex. reziduuri lichide de creuzet, zgură etc. ce ar trebui să fie uscate și fără silice

O diagramă caracteristică a producerii de magneziului este prezentată în figura următoare.

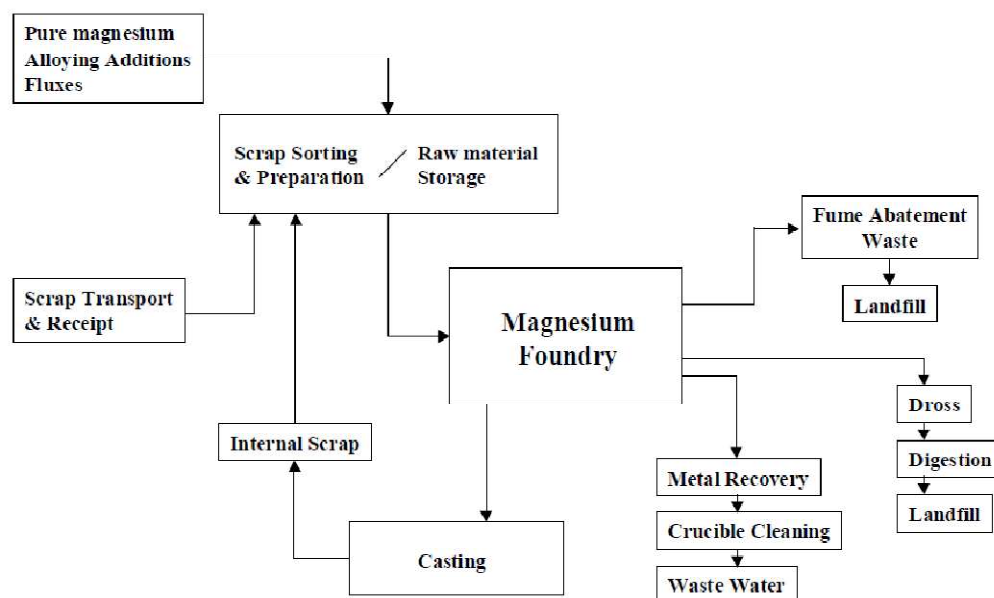


Fig.18 Diagramă caracteristică a producerii de magneziului

Procesul începe cu recepția diferitelor materii prime secundare. După un control calitativ pentru definirea tipului de deșeu acesta este stocat separat pentru a stabili calea adecvată de reciclare. Materia primă sortată este trimisă la turnătorie. Topirea și alierea magneziului au loc în cuptoare indirecte electrice (inducție) sau cu gaz. Pot fi folosite fondanți sau gaze inerte hexafluorură de sulf (SF₆). Metalul topit este apoi turnat în lingouri de magneziu secundar sau semifabricate.

SF₆ și SO₂ se folosesc ca și gaz de acoperire pentru a preveni oxidarea (sau arderea) magneziului topit. Întrucât SF₆ este mai ușor de manipulat decât SO₂, deși toxic, a devenit gazul de acoperire preferat după introducerea sa la jumătatea anilor '70. SF₆ are un potențial global de încălzire (GWP) de 22200 (pentru un orizont temporal de 100 ani) și o durată de viață de 3200 ani [194, UNEP IPCC, 2002]. În prezent utilizarea SF₆ este permisă la o producție sub 500 t/an de magneziu și 850 kg de SF₆ utilizată/an. SF₆ este substanță controlată de Protocolul de la Kyoto și se recomandă înlocuirea ei. Deci din punctual de vedere al societății SC MAGONTEC SRL nu se poate utiliza SF₆ ci doar SO₂.

Până în prezent alternativa la SF₆ este doar SO₂. Într-o topitură neperturbată utilizarea ar fi specifică 1 - 3 % din amestecul azot-SO₂, la un debit de 5 până la 10 l/min. [182, Closset, 2002], [218, Harnisch and Schwarz, 2003]

Comparând instalația care se propune cu procesul BAT, aceasta corespunde celor mai bune tehnici disponibile: deșeurile sunt sortate pe categorii, se utilizează deșeuri cu conținuturi mici de impurități, topirea se realizează în cuptoare cu inducție, iar pentru prevenirea oxidării și aprinderii magneziului se utilizează amestec de azot cu SO₂ în proporție de 1-3% SO₂ și restul azot.

2.1.2. Emisii și niveluri de consum actuale

Emisiile toxice /nocive din topirea și tratarea metalelor sunt în general legate de folosirea aditivilor și a combustibililor sau a impurităților din materialul de alimentare. Folosirea cocsului ca și combustibil sau încălzirea creuzetelor cu gaz sau cu arzătoare alimentate cu motorină, toate acestea pot cauza emisii ale produselor de combustie. De asemenea, utilizarea aditivilor în procesele de tratare a metalelor generează produse de reacție. Prezența impurităților (de ex ulei, vopsele, etc) în reburile folosite pentru re-topire pot genera în mod potențial producerea de produse cu combustie incomplete sau recombinația lor sau producerea prafului. De asemenea, orice praf poate conține metale și oxizi ale metalelor. Evaporarea elementelor cu o presiune mare a vaporilor apare pe durata topirii și mici particule de metal scapă din baie de topire. Particulele metalice sunt de asemenea generate pe durata operațiilor de sfaramare /macinare și finisare.

Emisiile in aer

Potentialele emisii in aer sunt:

- praf si fum
- componente ale metalelor
- dioxid de sulf

Depozitarea și manipularea materialelor

Pentru materiile prime secundare metoda de manipulare considerată BAT este folosirea încărcătoarelor mecanice iar metoda de depozitare considerată BAT este depozitare în spațiu deschis, fără posibilitatea de contaminare cu apă. Din aceste puncte de vedere activitatea desfășurată de SC MAGONTEC SRL este BAT.

Controlul proceselor

Principiile celor mai bune tehnici disponibile includ concepția proiectării, operării, controlului, încadrării cu personal și al întreținerii procesului. Acești factori permit obținerea unor performanțe bune în termenii prevenirii și minimalizării emisiilor a eficienței procesului și a economisirii costurilor. Se utilizează un bun control de proces pentru a atinge aceste câștiguri și, de asemenea, pentru a menține condiții de securitate.

Se utilizează următoarele tehnici:

- Prelevarea eșantioanelor și analiza materiilor prime pentru controlul condițiilor de instalație. Trebuie să se obțină buna amestecare a diferitelor materiale de alimentare cu scopul de a obține o eficiență de conversie optimă și pentru a reduce emisiile și rebuturile.
- Utilizarea sistemelor de cântărire și contorizare a alimentării.
- Utilizarea microprocesoarelor pentru controlul debitului de alimentare cu materiale pentru procesele critice și condițiilor de combustie și a adaosurilor de gaze. Se pot măsura câțiva parametri pentru a permite controlul proceselor, se prevăd alarmări pentru parametri critici:
 - ✓ Se monitorizează componenții gazoși (O₂, SO₂, CO)

Societatea are sisteme de analiză a compoziției materiei prime (% Mg) și respective monitorizează componenții gazoși: SO₂ – monitorizare la coș și un sistem de senzori cu alarmă pentru concentrația SO₂ din hală. Din punctual de vedere al controlului proceselor unitatea este conform BAT.

Colectarea vaporilor și gazelor

Emisiile în aer apar datorită etapelor de depozitare, manipulare, pretratare, pirometalurgice și hidrometalurgice. Transferul materialului este de o importanță specială. În aceste cazuri este posibilă reducerea impactului de mediu respectând hierarchia tehnicilor de colectare a gazelor de la depozitarea și manipularea materialelor, reactoare și cuptoare și de la punctele de transfer ale materialelor.

Trebuie avut în vedere emisiunile fugitive potențiale la proiectarea și dezvoltarea tuturor etapelor procesului tehnologic. Hierarchia colectării gazelor aplicabilă societății este:

- Utilizarea cuptoarelor etanșe sau a altor elemente de proces pentru a preveni emisiile fugitive, pentru a permite recuperarea căldurii și colectarea gazelor de proces pentru alte scopuri (de ex. CO, ca combustibil și SO₂ ca acid sulfuric) sau pentru a fi reduse.
- Minimalizarea transferului de materiale între procese.
- Proiectarea hotelor și a conductelor pentru captarea vaporilor degajați de metalul fierbinte, transferul de mată sau zgură și evacuarea.

Unitatea realizează aceste tehnici deci este conformă BAT.

Îndepărtarea dioxidului de sulf

Cele mai bune tehnici disponibile pentru îndepărtarea dioxidului de sulf depind de gradul de fixare a sulfului din mată sau zgură pentru a preveni formarea dioxidului de sulf și de tăria gazului produs. Pentru gaze de tărie foarte scăzută un epurator umed sau semiuscat, care produce ipsos pentru vânzare, dacă este posibil, este considerată tehnica cea mai bună disponibilă.

Societatea nu deține instalații pentru îndepărtarea dioxidului de sulf din gaze deoarece nivelul acestui poluant este mult sub limita maximă admisă pentru procesul de topire, deci nu este necesară o asemenea instalație.

Depoluarea gazelor

Societatea utilizează ca tehnică de depoluare o instalație de răcire, filter textile pentru absorbția oxidului de calciu / carbon, tehnică considerată BAT.

Emisiile în aer provin de la fazele de producție pirometalurgice și hidrometalurgice, de la depozitare și pretartare. Transferul materialelor este de obicei foarte important. Emisiile fugitive pot fi mult mai mari decât cele care sunt captate sau epurate. În aceste cazuri este posibil de a reduce impactul asupra mediului prin următoarele tehnici de colectare a gazelor rezultate în urma

depozitarii și manipulării materialelor, a funcționării reactoarelor sau cuptoarelor și de la alte puncte de transfer.

Sistem exhaustare
In instalațiile analizate se utilizează două instalații de filtrare cu saci din țesătură. Pentru distrugerea materiilor organice care scapă din faza de ardere se injectează în instalația de filtrare sorbalit praf (hidroxid de sodiu) și carbon activ. Al doilea filtru este racordat la tubulatură sistemului existent. Acest lucru ne oferă posibilitatea de a funcționa în paralel cu ambele filtre dublând capacitatea de absorbție, dar în special, ne oferă posibilitatea de a opri un filtru fără a pierde capacitatea de exhaustare inițială, în cazul unor lucrări de mentenanță sau de avarii.

În cazul topirii și turnării rezultă ca poluanți: praf și compuși organici volatili.

Este considerată tehnică BAT utilizarea unui sistem de colectare a prafului și a carbonului cu saci textile.

Deci instalația de tratare a gazelor este conform tehnicilor BAT.

Un sumar al nivelurilor de emisii asociate cu sistemele de epurare care sunt considerate a fi BAT-urile pentru procedeele pentru metaleneferoase, este arătată în tabelul următor:

Tehnici de epurare	Domeniul asociat	Observații
Filtre cu saci	Praf 1-5 mg/Nm ³	Depinde de caracteristicile prafului
Injectie var	Dioxine ; 0,1-0,5 ng/m ³	
Racitor, Filtru electrostatic, absorpție de var / carbune și filtru textile	Hidrocarburi policiclice și policiclice < 200 microgram C / Nm ³ Hidrocarburi (volatile) < 20 mg C / Nm ³ Hidrocarburi (condensate) < 2 mg C / Nm ³	
Scrubber alcalin semiuscă	SO ₂ < 50-200 mg/Nm ³	

Instalația de depoluare

Societatea utilizează ca tehnică de depoluare două instalații de filtrare, cu filtre textile pentru absorbția oxidului de calciu / carbon, tehnică considerată BAT.

Pentru reducerea emisiilor din procesul tehnologic instalația este prevăzută cu două instalații de filtrare cu saci. Praful și gazele sunt absorbite de hota care este prevăzută de a cuprinde cuptoarele de topire și transmisă prin tubulatură la instalațiile de filtrare. În interiorul filtrelor acestea sunt mixate cu aditivul de filtrare, care reține compușii organici și SO₂. Filtrele de

exhaustare captează particulele provenite de la creuzete cu ajutorul unor hote. Aerul absorbit trece prin filtre, care separă particulele și este dirijat în atmosferă prin două ventilatoare și două cos-uri. Oxidul de calciu hidratat este dozat ca și component aditiv principal al filtrului în aerul absorbit. Acesta pătrunde în membrana filtrului și formează o peliculă (strat) pe suprafața acesteia. Acesta mărește acolo o captare eficientă a particulelor și menține uscată membrana filtrului. La lucrări de curățire acest strat împreună cu particulele captate este suflat de regulă prin impulsuri cu un jet de aer comprimat. Aditivul filtrului este colectat într-un container la partea de jos a filtrului și este suflat în aerul captat pentru reconstruirea stratului până ce materialul este descărcat și înlocuit cu un nou aditiv proaspăt.

Datele tehnice ale unităților filtrelor de exhaustare sunt:

Flux Filtru 1: 10000 m³/h

Flux Filtru 2: 10000 m³/h

Concentrația particulelor în aerul exhaustat: < 5 mg/Nm³

Puterea ventilatorului Filtru 1: 18,5 kW

Puterea ventilatorului Filtru 2: 22 kW

Filtru exhaustare – SANU 2017



Buncaraditivare Filtruexhaustare – SANU 2017



Fluxul de la fiecare cuptor este de 1000 mc/h. Acesta este suplimentat cu un debit de aer de 3000 mc/h, care ajută la captarea cu un randament de peste 90% a emisiilor de la cuptoare. Hota absoarbe și emisiile de la banda de turnare. Pentru emisiile de SO₂ care nu sunt captate de hota în hală sunt montați senzori care indică dacă se atinge o anumită concentrație care ar fi periculoasă pentru personalul din secție. Emisiile de SO₂ din hală care nu sunt captate de hota sunt emisii fugitive, neregulate.

Conform Ordinului 462/1993 privind condițiile tehnice privind protecția atmosferei și norme metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți produși de surse staționare emisiile în aer rezultate de la turnarea magneziului în lingouri sau anozii vor resecta indicatorii de calitate corespunzători:

POLUANT	VALOARE MAXIMĂ ADMISĂ
Pulberi	5 mg / Nmc

Sectiunea 4 – Principalele activități

CO	100 mg/Nmc
Oxizi de azot exprimați ca NO ₂	350 mg/Nmc
Oxizi de sulf exprimați ca SO ₂	350 mg/Nmc

Un sumar al nivelurilor de emisii asociate cu sistemele de epurare care sunt considerate a fi BAT - uri pentru procedeele pentru metale neferoase este aratata in tabelul de mai jos.

Tehnici de epurare	Domeniul asociat	Observații
Filtre cu saci	Praf 1-5 mg/Nm ³	Depinde de caracteristicile prafului
Injecție var	Dioxine ; 0,1-0,5 ng/m ³	
Racitor, Filtru electrostatic, absorptie de var / carbune si filtru textile	Hidrocarburi poliaromatice si policiclice < 200 microgram C / Nm ³ Hidrocarburi (volatile) < 20 mg C / Nm ³ Hidrocarburi (condensate) < 2 mg C / Nm ³	
Scrubler alcalin semiuscata	SO ₂ < 50-200 mg/Nm ³	

Societatea a realizat analize pentru parametrii mai sus menționați cu laboratorul acreditat Renar SC LAJEDO SRL – LABORATOR ANALIZE MEDIU. Pentru aceasta s-au efectuat determinări a compoziției gazelor arse și pulberilor la coș evacuate de la coșul de fum cuptoare topire. Numărul de puncte de prelevare / măsurare a fost de 4 / 12. Laboratorul a efectuat analize semestriale și a emis un Raport de analize. În tabelul următor sunt redată câteva valori măsurate raportat la valoarea maximă admisă.

Valori măsurate poluanți raportat la valoarea maximă admisă

Nr. crt.	Noxa	Condițiile de referință	UM	Valoarea măsurată trim I	Valoarea măsurată trim II	Valoarea măsurată trim III	Valoarea măsurată trim IV	Valoarea maximă admisă
1.	CO	100	Mg/Nm ³	0,84	1,12	s.l.d.	0,86	100 mg/Nmc
2.	SO ₂	35	Mg/Nm ³	s.l.d.	s.l.d.	s.l.d.	s.l.d.	350 mg/Nmc
3.	NO ₂	350	Mg/Nm ³	s.l.d.	s.l.d.	3,29	s.l.d.	350

Sectiunea 4 – Principalele activități

								mg/Nmc
4.	Pulberi la coș	20	Mg/Nm ³	1,29	1,55	1,38	1,34	5 mg / Nmc

Din tabele se observă că valorile se încadrează în limitele prevăzute de lege și respectiv de normativul BAT, deci tehnica de depoluare este eficientă și conformă BAT.

Asigurarea functionarii corespunzatoare prin:

4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului.

În prezent, S.C. MAGONTEC S.R.L. nu are implementat un sistem de Management de Mediu certificat dar s-au întocmit proceduri și instrucțiuni de lucru:

- ✓ Regulamente de funcționare care cuprind proceduri și instrucțiuni pentru operarea și întreținerea instalațiilor în condiții de siguranță, inclusiv a mediului;
- ✓ Proceduri și instrucțiuni privind modul de instruire a personalului pe linie de protecție a mediului;
- ✓ Proceduri privind gestionarea deșeurilor
- ✓ Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale la folosințele de apă potențial poluatoare - Gestionarea uleiurilor uzate
- ✓ Planul calitatii
- ✓ Proceduri de identificare sistematica a aspectelor semnificative de mediu
- ✓ Regulamente de functionare care cuprind proceduri si instructiuni pentru operarea si intretinerea instalatiilor in conditii de siguranta, inclusiv a mediului.
- ✓ Auditare

În cadrul sistemului propriu de management al mediului vor fi asigurate:

- ❖ Respectarea tuturor reglementarilor, normelor și a condițiilor de lucru
- ❖ Monitorizarea factorilor de mediu în conformitate cu prevederile autorizației integrate de mediu și legislației în vigoare și care controlează emisiile de poluanți în aer și apă, în vederea prevenirii accidentelor de mediu
- ❖ Identificarea neconformităților care se referă la emisiile de poluanți în mediu și la noxele la locul de muncă
- ❖ Gestionarea și raportarea deșeurilor

- ❖ Respectarea legislatiei in vigoare, implementarea legislatiei noi si previziunea legislatiei ca urmare a alinierii la normativele europene
- ❖ Comunicarea cu personalul societatii, cu autoritatile locale si societatea civila in ceea ce priveste chestiunile legate de protectia mediului inconjurator.
- ❖ Operarea instalatiilor in conditii de siguranta si executarea in siguranta a tuturor operatiilor prevazut in regulamentul de Functionare al fiecarei instalatii
- ❖ Managementul de mediu ce va fi implementat va include si un sistem al masuratorilor si inregistrarilor care poate arata performanta societatii.

De asemenea, unitatea deține fișe tehnice de securitate pentru substanțele și preparatele chimice utilizate.

4.8.2. Minimizarea impactului produs de accidente si de avarii printr-un plan de prevenire si management al situatiilor de urgenta

Obiectivul S.C. MAGONTEC S.R.L.NU este clasificat cu risc major și NU intră sub incidența reglementărilor și a dispozițiilor administrative de implementare a Legii 59/2016 cu modificările și completările ulterioare.

Sistemul de management al securitatii aplicat in societate prevede organizarea obiectivului în vederea prevenirii accidentelor.

La baza politicilor de prevenire a accidentelor ale S.C. MAGONTEC S.R.L conform declaratiilor persoanelor responsabile, stau:

- urmarirea modului de aplicare a regulamentelor de functionare a instalatiilor, instructiunilor de lucru, instructiunilor de protectia muncii si PSI
- respectarea planului privind monitorizarea factorilor de mediu
- respectarea regulamentului privind fluxul informational în cazul depasirii accidentale a indicatorilor de calitate pentru apele evacuate si situatii de avarii

Personalul implicat în managementul pericolelor la toate nivelele societatii are responsabilitati stabilite în fisa postului conform planului de prevenire si combatere a poluarilor accidentale si va interveni în conformitate cu prevederile acestora.

Pentru situatii neprevazute, societatea dispune de :

Structuri interne și externe implicate în managementul situațiilor de urgență.

Structura organizatorica a S.C. MAGONTEC S.R.L cuprinde :

- Departament calitate
- Responsabil Managementul Securitatii + serviciu extern
- Responsabil de mediu + serviciu extern
- Serviciu de pază și protecție - extern

Departament calitate :

- organizeaza si asigura documentarea, introducerea, intelegerea, functionarea si mentinerea SMQ (SISTEM DE MANAGEMENT AL CALITĂȚII).
- gestioneaza documentele SMQ, asigura identificarea, evidenta si distributia controlata a acestora.
- organizeaza controlul tehnic de calitate pentru materiile prime, fazele procesului de fabricatie pe flux, si produsul finit

Responsabil Managementul Securitatii+ serviciu extern:

- organizeaza, urmareste si controleaza activitatile de PM, PSI/situatii de urgenta potrivit reglementarilor in vigoare
- propune masuri pentru asigurarea sanatatii si securitatii personalului care isi desfasoara activitatea in perimetrul societatii
- organizeaza instruirea personalului pe linie de PM, situatii de urgenta
- asigura obtinerea avizelor si autorizatiilor de functionare prevazute de lege
- asigura informarile si raportarile specifice in termenele si conditiile cerute de lege

Responsabil de mediu +servicu extern:

- ✓ asigura monitorizarea calitatii mediului prin analize efectuate cu laboratoare acreditate Renar
- ✓ organizeaza, urmareste si controleaza activitatile de protecția mediului potrivit reglementarilor in vigoare
- ✓ asigura instruirea personalului cu privire la posibilele accidente de mediu și modul de prevenire a acestora.
- ✓ asigura instruirea personalului cu privire la gestionarea corectă a deșeurilor

- ✓ asigura obtinerea avizelor si autorizatiilor de functionare prevazute de lege
- ✓ asigura informarile si raportarile specifice in termenele si conditiile cerute de lege

4.8.3.Cerinte relevante suplimentare pentru activitatile specifice sunt identificate mai jos

Prevenirea poluarilor accidentale

a) In caz de accident in functionarea instaltiiilor pe platforma societatii, vor fi luate masuri corespunzatoare pentru ca sa nu fie posibila deversarea de substante/produse, care prin caracteristicile lor si prin cantitati sa provoace consecinte notabile asupra mediului natural receptor.

Societatea a realizat urmatoarele masuri pentru prevenirea poluarilor accidentale:

- Instruirea personalului care spală creuzete cu privire la gestionarea apei uzate tehnologic
- Instruirea personalului care deservește laboratorul de analize cu privire la locul de deversare a apei uzate tehnologic
- Asigurarea perimetrală a rezervoarelor de GPL, Azot, și SO₂.
- Delimitarea unei zone specifice de depozitare a deșeurilor și instruirea personalului cu privire la gestionarea corectă a tuturor deșeurilor.
- Depozitarea materiilor prime pe suprafețe betonate

b) Zonele de incarcare si descarcare a vehiculelor cisterna, de stocare si manipulare a produselor periculoare sau poluante, lichide (sau lichefiate) trebuie sa fie etanse, sa nu ia foc.

Da – sistemul se aplica

c) Transportul produselor in interiorul platformei industriale trebuie efectuat astfel incat sa se ia măsurile necesare pentru a evita rasturnarea accidentala a unitatilor de ambalare.

Da – sistemul se aplica

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

5.1.1 Emisii si reducerea poluarii

Cosuri pentru dispersia poluantilor la surse de emisie din procese tehnologice

Proces	Intrari	Iesire	Monitorizare/ reducerea poluarii	Puncte de emisie
1	2	3	4	5
Instalatia topire	Deșeuri	gaze de ardere:	Monitorizare:	2 cos dispersie

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

deșeuri magneziu	Magneziu, sare, elemente de aliere	- NOx - CO - SO2 - Pulberi	semestrială (conform autorizației integrate de mediu)	
-------------------------	------------------------------------	-------------------------------------	---	--

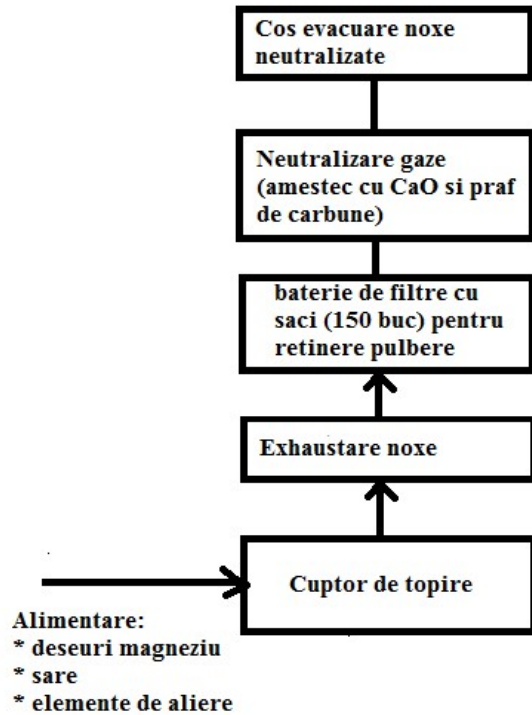


Fig. 19 Flux neutralizare noxe emise în aer

5.1.2 Securitatea si sanatatea muncii

Echipamentele de protectie ale personalului societatii sunt cele specifice profilului de activitatea si locului demunca, corespunzator Legislatiei de Securitate si Sanatate in Munca.

In cadrul Societatii exista Responsabilintern de prevenire si protectie in domeniul sanatatii si securitatii in munca și Serviciul extern de prevenire si protectie in domeniul sanatatii si securitatii in munca a carui activitate se desfasoara conform cerintelor Legii 319/2006.

Periodic este realizata monitorizarea conditiilor la locurile de munca din instalatii, pentru caracterizarea imapctului noxelor asupra santatii personalului din instalatiile fabricii.

5.1.3 Echipamente de depoluare

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
----------------	-------------------	---------	-------------------------------------	---------------------

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

Producție lingouri – topire deseuri magneziu	Cuptor topire deseuri magneziu	Pulberi, NO ₂ , SO ₂ , CO	Sistem de filtre cu saci (150 buc) x 2 filtre, neutralizare gaze cu amestec cu CaO și praf de cărbune, coș de evacuare noxe H = 8 m, Φ = 600 mm și H = 6 m, Φ = 800 mm	Existent
Producție anozii – topire materie primă	Cuptoare topire	Pulberi, NO ₂ , SO ₂ , CO	Nu există. Valoarea noxelor este foarte mică deci nu necesită sistem de exhaustare	-
Producere lingouri – spălarea creuzetelor	Cuptor de topire și turnare	Ape uzate	Gestionare cu firme specializate	Existent
Activitate de laborator	Activitate de laborator	Ape uzate	Bazin etanș vidanjabil, v = 3,5m ³ , vidanjat cu firme specializate	Existent

Emisiile în aer provin de la fazele de producție pirometalurgice și hidrometalurgice, de la depozitare și pretartare. Transferul materialelor este de obicei foarte important. Emisiile fugitive pot fi mult mai mari decât cele care sunt captate sau epurate. În aceste cazuri este posibil să se reducă impactul asupra mediului prin următoarele tehnici de colectare a gazelor rezultate în urma depozitării și manipulării materialelor, a funcționării reactorilor sau cuptoarelor și de la alte puncte de transfer. Toate mijloacele de transport utilizate sunt echipate cu motoare Diesel. Timpul de funcționare a mijloacelor de transport sus menționate în incinta amplasamentului este relativ mic, iar regimul de funcționare a motoarelor este apropiat de regimul de mers în gol. Având în vedere timpurile scurte de funcționare a motoarelor Diesel în incinta analizată, regimul lejer de funcționare a motoarelor, precum și faptul că toate mijloacele de transport utilizate sunt autorizate de Registrul Auto Român pentru circulația pe drumurile publice (în cadrul testelor de autorizare fiind incluse și măsurători privitoare la emisiile de noxe în atmosferă prin gazele de esapament), considerăm că noxele emise în atmosferă prin gazele de esapament rezultate din funcționarea motoarelor Diesel nu sunt în măsură să afecteze semnificativ calitatea aerului din zonă.

Hala de topire-turnare

Potentialele emisii în aer sunt: -

- praf și fum

- componente ale metalelor
- materiale organice (COV si dioxine) si CO.
- oxizi ai nitrogenului (NOx)
- bioxid de sulf

O cantitate semnificativa a emisiilor acestor substante este produsa de combustibilul utilizat si de catre impuritatile materialului de alimentare.

Praf si metale

In instalatia analizata se utilizeaza instalatia de filtrare cu saci din tesatura. Aceasta este prevazuta cu camera de post combustie pentru inlaturarea scanteilor. Pentru distrugerea materiilor organice care scapa din faza de ardere se injecteaza in instalatia de filtrare sorbalit praf (hidroxid de sodiu) si carbune activ.

Energia gazelor evacuate este recuperata prin incalzirea aerului care este utilizat la arzatoare.

În cazul topirii și turnării rezultă ca poluanți praf și compuși organici volatili. Este considerată tehnică BAT utilizarea unui sistem de colectare a prafului cu saci textile și a carbonului. Deci instalația de tratare a gazelor este conform tehnicilor BAT.

Un sumar al nivelurilor de emisii asociate cu sistemele de epurare care sunt considerate a fi BAT - uri pentru procedeele pentru metale neferoase este aratata in tabelul următor:

Tehnici de epurare	Domeniul asociat	Observații
Filtre cu saci	Praf 1-5 mg/Nm ³	Depinde de caracteristicile prafului
Injecție var	Dioxine ; 0,1-0,5 ng/m ³	
Racitor, Filtru electrostatic, absorpție de var / carbune si filtru textile	Hidrocarburi poliaromatice si policiclice < 200 microgram C / Nm ³ Hidrocarburi (volatile) < 20 mg C / Nm ³ Hidrocarburi (condensate) < 2 mg C / Nm ³	
Scrubber alcalin semiuscat	SO ₂ < 50-200 mg/Nm ³	

Sistemul de depoluare a fost descries mai sus.

5.1.4 Studii de referinta

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

Studiu	Data
Societatea se încadrează în limitele legale. La punerea în funcțiune a instalațiilor noi societatea a realizat analize ale noxelor și a reanalizat conformarea cu legislația românească și cu BAT-urile.	-s-a realizat la punerea în funcțiune a celor doua instalatii – concluzia instalația este conform BAT

5.1.5 COV

Componenta	Punct de evacuare	Destinatie	Masa/unitate de timp	mg/m ³
-	-	-	-	-

Din instalatiile functionale de pe platform nu rezulta emisii de COV.

5.1.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Exista studii pe termen mai lung care necesita a fi efectuate pentru a stabili ce se intampla in mediu si care este impactul materiilor prime utilizate? Daca d, enumerate-le si indicate data pana la care vor fi finalizate	
Studiu	Data
Nu este cazul.	-

5.1.7 Eliminarea penei de abur

Nu se aplică.

5.2 Minimizarea emisiilor fugitive in aer

În tabelul următor sunt furnizate informații referitoare la emisiile fugitive.

Sursa	Poluanti	Masa / unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimate din evacuarile totale ale poluantului respective din instalatie
Echipamente deschise (de ex. statiia de epurare a apelor uzate)	-	-	-
Zone de depozitare (de ex. containere, halda, lagune etc.)	-	-	-
Incarcarea si descarcarea containerelor de transport	-	-	
Transferarea materialelor dintr-un recipient in altul (de ex. cisterne)	-	-	
Sisteme de transport; de ex. Benzi transportoare;	-	-	

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

Sisteme de conducte si canale (de ex. pompe, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.)	-	-	
Deficiente de etansare /etansare slaba	-	-	
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (in aer sau in apa); Posibilitatea ca emisiile sa evite echipamentul de depoluare a aerului sau a statiei de epurare a apelor;	Nu	-	
Pierderi accidentale ale continutului instalatiilor sau echipamantelor in caz de avarie	-	-	

5.2.1 Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Daca da, enumerati-le si indicate data pana la care vor fi finalizate pe durata acoperita de planul de masuri obligatorii.

Studiu	Data
Nu se au în vedere	-

5.2.2 Pulberi si fum

Informații legate de folosirea tehnicilor BAT:

- Acoperirea rezervoarelor;

Rezervoarele sunt închise etanș.

- Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite;

Materiile prime sunt depozitate in hale acoperite;

- Acolo unde depozitarea exterioara este inevitabila, utilizati stropirea cu apa, material de fixare, tehnici de management al depozitarii, paravanturi etc.;

Nu se depozitează materii prime în exterior.

- Curatarea rotilor autovehiculelor si curatarea drumurilor (evita transferul poluarii in apa si imprastierea de catre vant);

Curatarea rotilor autovehiculelor si curatarea drumurilor de acces se efectueaza de cate ori este necesar

- Benzile transportoare inchise, transport pneumatic (notati necesitatile energetic mai mari);

Nu este cazul

- curatenie sistematica;

Mentinerea starii de curatenie in platform este obligatie și permanenta pentru toti angajatii;

- Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

Gazele rezultate din proces – topire deșeuri magneziu pentru producere lingouri - sunt exhaustate cu un sistem de exhaustare, filtrate cu baterie de filtre cu saci (150 buc) și neutralizate cu amestec de gaze cu CaO și praf de cărbune. Gazele rezultate din proces – topire deșeuri magneziu pentru producere anozii – nu sunt captate.

5.2.3 COV

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
NU ESTE CAZUL			

5.2.4 Sisteme de ventilare

Oferiti informatii despre sistemele de ventilare, dupa cum urmeaza:

Identificati fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Instalația de exhaustare noxe	
Ventilație laborator analize	Nișă cu ventilație și exhaustare

5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

5.3.1 Sursele de emisie

Descrierea sistemelor de epurare pentru fiecare sursa de apa uzata:

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Spălarea creuzetelor	-rationalizare consum	Nu sunt epurate. Apele uzate sunt gestionate periodic cu firme specializate	Gestionare cu firme specializate
Activitate de laborator	-rationalizare consum	Nu sunt epurate. Apele uzate sunt colectate într-un bazin etanș vidanjabil care este vidanjat periodic cu firme specializate	Vidanjare cu firme specializate

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

Ape uzate igienico-sanitar	-rationalizare consum	Stație epurare mecano-biologică	Canal ANIF CS 7
Ape pluviale poluate (de pe drum, parcuri, etc)	-	Separator de nisip și produse petroliere.	Canal ANIF CS 7
Ape pluviale curate (de pe clădiri)	-	Stație de epurare mecano-biologică	Canal ANIF CS 7

5.3.2 Minimizare

Consumul apei pe platforma societății este minimizat prin recircularea apei apei în instalația de răcire și prin consumul eficient în activitatea de spălare creuzete și respective în scop igienico-sanitar. Robineții de la instalațiile sanitare sunt dotați cu senzori.

5.3.3. Separarea apei meteorice

Apele meteorice sunt colectate separate de apele uzate industriale, respective prin canalizarea interna de ape meteorice si dirijate in colectorul comun(prin care se reunesc cu apele conventional curate),fiind evacuare in emisar natural.

5.3.4 Justificare

Efluentii de ape igienico-sanitare sunt epurati in stația de epurare si evacuatii, in canalul CS7.

5.3.4.1 Studii

Este necesar sa se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode in vederea incadrării in valorile limita de emisie din Sectiunea 13? Daca da, enumerate-le si indicate data pana la care vor fi finalizate	
Studiu	data

Studiul este necesar deoarece la unele rapoarte de încercare pentru apele evacuate în emisar natural au existat depășiri ale valorilor maxim admise pentru parametrii prezentați mai sus.

5.3.5. Compozitie eflentului

Pentru apa deversată în canalul de desecare CS 7 s-au analizat următorii parametri și au rezultat următoarele valori:

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

Nr. crt	Parametru măsurat	Unitate de măsură	Limite admise conform NTPA 001	Evacurare finală – canal ANIF – prelevare probă stația de epurare
1	pH	Unități pH	6,5 – 8,5	7
2	MS	mg/l	35	18
3	CCOCr	mg O ₂ /l	100	30
4	CBO ₅	mg O ₂ /l	20	<20(8)
5	Reziduu filtrat 105 °C	mg/l	1500	680
6	Substanțe extractibile	mg/l	15	8
7	Agenți de suprafață anionici MBAS	mg/l	0,4	0,24
8	Azot total	mg/l	10	5,72
9	Fosfor total	mg/l	1	1
10	Sulfai	mg/l	400	18,2
11	Cloruri	mg/l	300	193

Apa uzată provenită de la laborator este preluată într-un bazin etanș vidanjabil. Pentru aceasta s-a realizat un Raport de încercare nr. 41T din 05.03.2014 pentru stabilirea calității apei uzate.

Nr. crt.	Indicator	UM	Valoare detriminata	Metoda de analiza	Limita admisă NTPA002
1	pH	Unități pH	6,62	SR EN ISO 10523/2012	6,5-8,5
2	Materii totale în suspensie	mg/l	80	SR EN 872/2005	350
3	CCO-Cr	mg O ₂ /l	209	SR ISO 6060/1996	500
4	CBO ₅	mg O ₂ /l	96	SR EN 1899-1/2003	300
5	Amoniu	mg/l	21,75	SR ISO 7150-1/2001	30
6	Fosfor total	mg/l	4,73	SR EN ISO 6878/2005	5

Din raportul de încercare emis de către S.C. COMPANIA DE APĂ ARAD S.A reiese faptul că apa uzată se încadrează în limitele impuse de Normativul NTPA002.

5.3.5.1 Studii

Sunt necesare studii pe termen lung pentru a stabili destinatia in mediu si impactul acestor evacuari? Daca da,enumerati-le si indicati datapanala care vor fi finalizate	
Studiu	data

Studiul este necesar deoarece la unele rapoarte de încercare pentru apele evacuate în emisar natural au existat depășiri ale valorilor maxim admise pentru parametrii prezentați mai sus.

5.3.6 Toxicitate

Efluentul provine de la apele utilizate în scop igienico-sanitar, ape pluviale curate, ape pluviale trecute prin separatorul de produse petroliere și ape meteorice și nu conține substanțe toxice.

5.3.7 Reducere CBO

Se va realiza un studio în acest sens.

5.3.8 Eficienta statie de epurare orasenesti

Nu este cazul. Societatea nu este legată la sistemul orășenesc de calanizare.

5.3.9 By –pass –area si protectia statiei de epurare a apelor uzate

Societatea are posibilitatea de captare a apelor pluviale prin rețeaua de ape convențional curate, cu evacuarea în Canalul CS7, iar apele pluviale nu ajung în sistemul de canalizare al orașului.

5.3.9.1 Rezervoare tampon

Se poate afirma ca în acest moment capacitatea statiei de epurare locale nu este depășită în condiții normale de funcționare, astfel încât la evacuarea în emisar concentrația poluanților din apă uzată evacuată în canalul CS 7 să nu depășească valorile limita admise prin Autorizația de Gospodărire a apelor în vigoare.

Nu este necesar rezervor tampon.

5.3.10 Epurarea pe amplasament

Pe amplasament preepurarea se realizează în cadrul instalațiilor:

STAȚIA DE EPURARE MECANO – BIOLOGICĂ

Este o stație compactă, de tip AS MONOCOMP 40N. Se utilizează pentru ape uzate menajere. Are o capacitate de 6,13 mc/zi. Stația este compusă din 2 cuve din polipropilenă, compartimentate, amplasate subteran, Principalele componente ale stației sunt:

- ✓ Tanc de acumulare – egalizare
- ✓ Tanc de activare
- ✓ Pâlnie de sedimentare
- ✓ Filtru de nisip
- ✓ Tanc de nămol

Tratarea propriu-zisă a apei uzate este biologică și se realizează în tancul de activare, prin intermediul unor microorganisme – bacterii. Oxigenul necesar procesului este generat de 2 suflante,

care acționează alternativ și pompele pneumatice, care realizează transferul de fluide între compartimentele stației. Stația menține în interior cantitatea optimă de nămol activ necesar procesului de tratare. Nămolul excedentar se stochează într-un compartiment, în stare sem-lichidă și se vidanjează în funcție de necesitate.

BAZIN ETANȘ VIDANJABIL

Este folosit pentru apele uzate tehnologice provenite de la alborator.

Societatea deține și un **Separator de nisip și produse petroliere** pentru ape pluviale.

Tehnici de epurare a efluentului - Statii de preepurare ape uzate

Statie	Obiective	Tehnici	Parametri principali			
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametri de performanta	Eficienta epurarii
Epurare primara	Reducerea fluctuatiilor de debit si intensitate ale efluentului	Egalizarea debitului	Capacitate	Da	- Debit mediu zilnic = 6,13 m ³ /zi	-
	Prevenirea deteriorarii statiei de epurare	Rezervoare de deviatie	Capacitate	-	-	-
	Indeprtarea solidelor de dimensiuni mari si a unor poluanti precum grasimi uleiuri si lubrifianti (GUL)	Gratare	Capacitate	da	-	NU
	Indeprtarea solidelor in suspensie / vopselelor	Centrifugare		Nu se aplica		
		Decantare		Nu se aplica		
		Flotare pneumatica		Nu se aplica		
	Epurare secundara	Indeprtarea CBO	Epurare aeroba		Valorile CCO	CBO/CCO în influent CBO/CCO în efluent
		Epurare anaeroba		Nu se aplica		
	Tratarea si eliminarea namolului	Concentrare si deshidratare		Nu se aplica		
E P U	Reciclarea apei	Macrofiltra		Nu se aplica		

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

		re			
		Membrane		Nu se aplica	
		Dezinfectie		Nu se aplica	
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Daca da, cat de des se intampla asta si care sunt masurile luate pentru reducerea emisiilor?				NU	

5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana

5.4.1 Informatii despre pierderi si scurgeri dupa cum urmeaza:

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimate din evacuarile totale ale poluantului respective din instalatie
Reteaua de canalizare a platformei	Nu este cazul	-	
Rezervoare stocare materii prime lichide, conducte de transport materii prime lichide	Nu este cazul	-	

Nota:

Nu sunt posibile pierderi/scurgeri directe in apa de suprafata. Suprafetele ocupate de instalatii sunt betonate, iar instalatiile tehnologice sunt racordate la sistemul de canalizare al platformei. Avand in vedere faptul ca materialele din care sunt confectionate conductele de canalizare sunt rezistente la coroziune si actiuni mecanice, se estimeaza că pierderile in subteran datorate aparitiei de fisuri sunt reduse.

Scurgeri de poluanti in apa subterana pot aparea accidental, din canalizari, sau in cazul unor ploii torentiale care pot antrena poluantii din sol.

5.4.2. Structuri subterane

Cerinte caracteristica a BAT	Conformare cu BAT DA/NU	Document de referinta	Daca nu va conformati acuma, data pana la care va puteti conforma
Furnizari planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie. (Daca acestea sunt déjà identificate in planul de inchidere a	DA	Planul cu retelele de canalizare	

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

aplasamentului sau in planul raportului de amplasament, faceti o simpla referire la acestea)			
Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata: -izolatie de siguranta -detectarea continua a scurgerilor -un program de inspectie si intretinere	Da Nu Da	Proiect de constructie si executie - Programul de control al serviciului control instalatii	

5.4.3. Acoperiri izolante

Cerinta	Da/nu	Daca nu, data pana la care va fi
Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in considerare: -capacitati; -Grosime; -Precipitatii -Material -Permeabilitate -Stabilitate/consolidare; -Rezistenta la atac chimic; -Proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitatii constructiei	Da -proceduri de inspectie si reparatii-intretinere -reparatii curente la nevoie - revizie anuala la nevoie	
Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?	da	

5.4.4. Zone de poluare potentiala

Zone potențiale de poluare

Cerinta				
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:	Depozitare materii prime	Rezervoare produse auxiliare	Depozite produs finit	Rampe de incarcare-descarcare

Daca exista motive special pentru care considerate ca riscul este suficient de scazut si nu impune				
Sprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	da	da	da	da
Cuve etanse de retinere a deversarilor	Nu	Nu	Nu	Nu
Imbinari etanse ale constructiei	da	da	da	da
Conectarea la un sistem etans de drenaj	Da,legatura la canalizare	Da, legatura la canalizare	Da, legatura la canalizare	Da, legatura la canalizare

5.4.5. Cuve de retentie

În continuare sunt descrise sursele potențiale de scurgeri și dotările cu cuve de retenție.

*Rezervor GPL

Cerinta	Tanc
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	Nu se aplica.
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie	Nu se aplica.
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentiei sa nu patrunda in suprafetele de siguranta	Nu se aplica.
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	Nu se aplica.
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	Nu se aplica.
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	Nu se aplica.
Atunci cand nu este inspectat, in mod frecvent, sa fie prevazut cu un sensor de nivel inalt si cu alarma, dupa caz	Nu se aplica.
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatie adecvata	Nu se aplica.
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentive, (in mod normal visual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structural este incerta)	Nu se aplica.

Nu se aplică pentru că nu sunt stocate lichide cidoar gaze lichefiate.

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

***Rezervor ulei hidraulic**

Cerinta	Tanc
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	da
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie	da
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentiei sa nu patrunda in suprafetele de siguranta	nu
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	da
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	da
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	da
Atunci cand nu este inspectat, in mod frecvent, sa fie prevazut cu un sensor de nivel inalt si cu alarma, dupa caz	Nu e cazul
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatie adecvata	nu
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentive, (in mod normal visual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structural este incerta)	Nu e cazul

*** activitate spălare creuzete**

Cerinta	Tanc
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	da
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie	da
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentiei sa nu patrunda in suprafetele de siguranta	nu
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	da
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	da
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	da
Atunci cand nu este inspectat, in mod frecvent, sa fie prevazut cu un sensor de nivel inalt si cu alarma, dupa caz	Nu e cazul
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatie adecvata	nu
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentive, (in mod normal visual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structural este incerta)	Nu e cazul

5.4.6 Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate in apa sau sol

Identificati orice alte structuri, aactivitati, instalatii, conducte, care datorita scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apa	Tehnici implementate sau produse pentru prevenirea unei astfel de poluari
Conducte de canalizare	Program inspectie si interventie, daca este cazul

5.5. Emisii in ape subterane

5.5.1 Exista emisii directe sau indirect de substante din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalatie, in apa subterana? - Nu

Nr. crt.	Denumire	Substantele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare	Frecventa
1	Ce monitorizare a calitatii apei subterane este/ va fi realizata Analiza anuală a apei din foraj.	pH, amoniu, bacteria coliforme, Escherichia coli, culoare, conductivitate, clor residual liber	Forajul de apă	O dată la 5 ani
2	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane	Pentru a preveni poluarea cu poluantii specifici activitatii, sunt luate urmatoarele masuri: - amplasarea tuturor rezervoarelor pe platforme betonate prevăzute și sisteme de preluare a scurgerilor; - verificarea periodica a retelelor de canalizare ape uzate - inspectia starii rezervoarelor, - evitarea depozitarii materiilor prime si auxiliare, a produselor finite sau deseurilor de orice nature in alte locuri, decat cele destinate acestui scop.		

5.5.2 Masuri de control intern si de service al conductelor de alimentare cu apa si de canalizare, precum si al conductelor, recipientilor si rezervoarelor prin care tranziteaza, respective sunt depozitate substante periculoase.

Exploatarea si intretinerea instalatiilor de gospodarie a apelor si a retelelor de canalizare se asigura de catre personalul specializat:

- intretinerea si micile reparatii sunt efectuate de catre personalul specialist din cadrul unitatii;
- lucrarile de amploare se executa de catre personal de specialitate din afara unitatii.

Lucrarile care fac obiectul exploatarii si intretinerii retelelor de canalizare sunt:

- control periodic exterior si interior al retelelor;

- intretinerea retelelor si constructiilor anexe;
- spalarea si curatirea retelelor;
- desfundarea canalelor si rigolelor.

Controlul periodic al retelelor de canalizare urmareste asigurarea functionarii normale a acestora si consta in verificarea tehnica la exterior si la interior a retelelor, a tuturor constructiilor si instalatiilor aferente, in vederea stabilirii masurilor de luat.

Controlul exterior se face prin parcurgerea la suprafata a traseelor canalelor. In cadrul controlului exterior se desfac capacele tuturor caminelor de vizitare si se constata:

- daca pavajul sau terenul din jurul caminelor si al gurilor de scurgere este uscat si daca nu are denivelari;
- daca gratarele/ capacele gurilor de scurgere nu sunt crapate sau daca nu sunt bucati de capac sau de gratare sparte, care lasa guri periculoase pentru circulatie sau permit gunoaielor sa infunde canalele.

La controlul interior al canalizarii, se face o verificare temeinica a starii caminelor de vizitare, a gurilor de scurgere si canalelor si se stabileste necesitateapentru eventuale interventii de reparatii sau curatire.

Controlul interior al colectoarelor vizitabile se face prin parcurgerea lor de catre echipele de control. In cadrul controlului interior se constata:

- daca peretii caminelor de vizitare si al gurilor de curgere nu au suferit degradari;
- daca ramele capacelor si ale gratarelor, precum si treptele din camine sunt bine fixate;
- daca tuburile canalului nu prezinta fisuri sau deformari;
- daca scurgerea prin rigolele caminelor si a camerelor de racordare se face normal si nu se produc depuneri care necesita curatirea.

In cazul unei defectiuni se izoleaza tronsonul defect si se intervine pentru reparatie

Sistemul de evidentă si informare cu privire la accidente/incidente

In exploatare corecta a retelelor de canalizare trebuie sa se tina la zi urmaoarele evidente:

- evidenta constructiilor si instalatiilor care alcatuiesc fiecare obiectiv in parte;
- evidenta parametrilor functionali cantitativi si calitativi.

Evidenta constructiilor si instalatiilor cuprinde : descrierea complete a componentei si a modului de functionare a obiectivului precum si releveele acestora.

Evidenta parametrilor functionali cuprinde indicatori de calitate ai apei evacuate, pentru care se intocmeste o un dosar de evidenta. Evidenta consumurilor efective de apa si a calitatii apelor evacuate se asigura de catre personalul de exploatare a instalatiilor de alimentare si evacuate.

In cazul unor accidente, personalul de exploatare anunta seful ierarhic.

Evidenta tuturor defectiunilor si reparatiilor efectuate trebuie tinuta.

Incidentul cel mai des intalnit la retelele de canalizare este spargerea accidentala si obturarea, urmate de deversarea apei si poluarea subsolului si a panzei freatice.

Masurile necesare, pentru a evita eventualele accidente soldate cu poluarea solului, subsolului si a panzei freatice, sunt:

- urmarirea periodica a fenomenului de coroziune a conductelor si a constructiilor aferente;
- urmarirea starii de etanseitate a canalizarii;
- urmarirea depunerilor in canalizari sicamine si luarea de masuri pentru indepartarea lor;
- urmarirea calitatii apelor uzate, evacuate in canalizare.

5.6. Miros

5.6.1 Surse / emisii ne semnificative

Emisii cu impact ne semnificativ sunt emisiile fugitive provenite de la topirea materiei prime.

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluarii

	Descrieti sursele de emisii punctiforme	Descrieti emarile fugitive sau alte posibilitati de eminare ocazionala	Ce material mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala?	Exista limite pentru emarile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emanari	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emanarilor	Descrieti care tre pentru BAT – termenel
ă.	-	-	-	-	-	-	-

se de mirosuri (inclusiv actiuni întreprinse pentru prevenirea și/sau minimizarea acestora)

Informatiile relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De ex. orice sursa care nu se afla in instalatie, dar s plasamente (de ex. care vor continua sa fie reglementate de legislatia referitoare la efecte neplacute)

cazul

Stația de epurare a apelor uzate poate să nu fie detectabile dincolo de perimetrul instalației în condiții normale de funcționare, dar dacă au loc procese anaerobe, atunci ea poate deveni o sursă de mirosuri.

5.6.3.Declarație privind managementul mirosurilor

Nu este cazul.

5.6.4. Managementul mirosurilor

Sursa/punct de emanare	Natura/cauza avariei	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate atunci cand apare?	Cine este responsabil pentru initierea masurilor?	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Ca cele mentionate in coloana (a), (b) sau (c) din “Tabelul surselor de mirosuri ”	Pentru fiecare sursa – identificati dificultati specifice care pot afecta generarea, reducerea sau transportul /dispersia mirosurilor in atmosfera (elemente specifice de topografie pot juca un rol important aici).	Masuri active de prevenire sau minimizare trebuie sa fi fost deja conturate in “Tabelul surselor de mirosuri” coloana (g). In acest tabel trebuie sa fie luate in considerare mai pe larg scenarii de tip “ce se intampla daca” pentru prevenirea avariilor.	In cazul in care o estimare este posibila si are sens, indicati cat de des poate aparea evenimentul descris, cat de “mult” miros poate fi emanat si durata probabila a evenimentului. Nota: utilizarea aprecierilor de tip “mult”, “mediu” si “putin” poate fi folositoare daca nu sunt disponibile informatii mai	Ce masuri sunt luate? Descrieti masurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii.	Cine (ca post) este responsabil de initierea masurilor descrise in coloana precedenta?	De exemplu – orice cerinta de a informa Autoritatea de Reglementare intr-un anumit interval de timp de la aparitia evenimentului sau masuri specifice care trebuie luate sau cerinte de tinere a evidentei avariilor etc.

Sectiunea 5 –Emisii si Reducere Poluării

			detaliat. Este posibil sa primiti sesizari?			
Nu este cazul	-	-	-	-	-	-

5.7.Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate pe parcursul analizei/ evaluării BAT

Unitatea este conformă bAT

Secțiunea 6 Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

Surse de deseuri

1	1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate: (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri Cantitate maxima	5. Care sunt modalitati actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cel mai apropiat posibil de punctul de producere?
1	2	3	4	5	6
Surse de deseuri cu...	Bateria filtre cu saci	10 08 15*	Periculos	260 t/an	Colectare selectiva stocare temporară. Eliminare cu specializate.
Surse de deseuri...	<u>Întreținere</u>	15 02 02*	Periculos	1,5 t/an	Colectare selectiva stocare temporară. Eliminare cu specializate.
Surse de deseuri...	Bateria filtre cu saci	10 08 04	Nepericulos	260 t/an	Colectare selectiva stocare temporară. Eliminare cu specializate.
Surse de deseuri...	Cuptor de topire	10 08 08*	Periculos	1275 t/an	Colectare selectiva stocare temporară. Eliminare cu specializate.
Surse de deseuri...	<u>Întreținere</u>	13 01 10*	Periculos	3 t/an	Colectare selectiva stocare temporară. Eliminare cu specializate.
Surse de deseuri...	<u>Întreținere</u>	13 01 11	Nepericulos	3 t/an	Colectare selectiva stocare...

Secțiunea 6 Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

ulice etice					temporară. Eliminare cu specializate.
ri pale cate	Deseu menajer	20.03.01	Nepericulos	240 m3/an	Colectare in containere
uri de are	<u>Stație epurare</u>	20 03 04	Nepericulos	variabil	Colectare in saci. Elimin prin firma de profil
uri alaje ton	Ambalaje materii auxiliare sau birotică	15 01 01	Nepericulos	12 t/an	Colectare selectiva stoca temporară. Valorificare c firme specializate.
uri alaje nn	<u>Ambalaje materii prime și auxiliare</u>	15 01 03	Nepericulos	40 t/an	Colectare selectiva stoca temporară. Valorificare c firme specializate.
șeu alaj stic	Ambalaje materii auxiliare	15 01 02	Nepericulos	7 t/an	Colectare selectiva stoca temporară. Valorificare c firme specializate.
șeu alaj alic	Ambalaje materii auxiliare	15 01 04	Nepericulos	100 t/an	Colectare selectiva stoca temporară. Valorificare c firme specializate.
șeu alaj minat	Ambalaje materii auxiliare	15 01 10*	Periculos	2 t/an	Colectare selectiva stoca temporară. Eliminare cu specializate.
uri ide ase	Spălare creuzete	16 10 01*	Periculos	5 t/an	Colectare selectiva stoca temporară. Eliminare cu specializate.

6.2.Evidenta deșeurilor–gestionarea se va realiza conform prevederilor normativelor în vigoare.

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse in documente urmatoarele informatii despre deșeurile (<i>eliminate sau recuperate</i>) rezultate din instalatie	Da; Toate datele de mai jos sunt incluse/ descrise în: -Procedura de gestiune a deșeurilor; -Instrucțiuni de lucru specifice; -Înregistrări (registru evidență deșeuri, raport statistic) -Evidente lunare - Raportari semestriale si lunare -Contracte încheiate cu agenți autorizați -Acte financiar contabile (facturi, bonuri de cântar, note de predare/primire, fișe de magazie)
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine (<i>acolo unde este relevant</i>)	Da
Destinație (Obligația urmăririi – dacă sunt trimise în afara amplasamentului)	Da
Frecvența de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Da

Gestiunea deșeurilor este realizată în cadrul societății cu raportare anuală a situațiilor către APM.

6.3.Zone de depozitare

Identificați zona	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?*	Proximitatea față de cursuri de ape zone de interes public	Amenajările existente ale zonei de depozitare
Exterioară – deșeuri periculoase	Zgură – butoi tablă neagră, paleți lemn Pulberi – butoi sau big-bag, paletizat	da	nu	Boxe, Cort
Exterioară – deșeuri reciclabile	Deșeuri metalice, ambalaj lemn, plastic, hârtie și carton	Da	Nu	Containere, big-baguri.
Exterioară - deșeuri menajere	Deșeuri menajere	Da	Nu	Europubele

Deșeurile periculoase lichide: ape de spălare, uleiuri, nămoluri sunt depozitate în zona exterioară de depozitare, ce se găsește pe o suprafață betonată, și sunt acoperite. Zona va fi dotată cu cuve de retenție și îngrădită.

Uleiurile sunt depozitate în butoaie metalice de 200 l, apa uzată în IBC-uri iar nămolul în IBC-uri sau big-baguri.

6.4. Cerințe speciale de depozitare

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Nu este cazul					

A Aceste categorii necesita în mod normal depozitare în spatii acoperite.

AA Aceste categorii necesita în mod normal depozitare în spatii imprejmuite.

B Aceste materiale este probabil sa degaje pulberi si sa necesite captarea aerului si directionarea lui catre o instalatie de filtrare.

C Sunt posibile reactii cu apa. Nu trebuie depozitate în zone inundabile.

6.5. Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Sunt recipientii de depozitare: <ul style="list-style-type: none"> • prevazuti cu capace, valve etc. si securizati; • inspectati în mod regulat si inlocuiti sau reparati când se deterioreaza (când sunt folositi, recipientii de depozitare trebuie clar etichetati)	Da Da
Este implementată o procedură bine documentată pentru cazurile recipientilor care s-au deteriorat sau curg?	Da

Nu este cazul să se aplice măsuri de prevenire a emisiilor rezultate de la depozitarea sau manevrarea deșeurilor

Secțiunea 6 Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului

Tipul deșeurilor	Metale asociate / prezentă PCB sau azbest	Deseu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (daca este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati opțiunea	Daca opțiunea este "Eliminare" precizați de ce care veți înlocui reutilizați recuperarea justificati de ce sunt imposibile din punct de vedere tehnic și economic
Deșeurile de construcție	Nu este cazul	-	-	-	-	-
Deșeurile de ulei	-	Uleiuri uzate	Valorificare	Reciclare	Valorificare prin firme de profil, pe bază de contracte	-
Deșeurile de echipamente	Al, Cu	Deșeurile echipamente electronice casate	Valorificare	Recuperare	Valorificare prin firme de profil, pe bază de contracte	-

7.ENERGIE

7.1.Cerinte energetice de baza

7.1.1. Consumul de energie

Consumul anual de energie al activitatilor este prezentat in tabelul urmator, in functie de sursa de energie.

Consumurile de energie pentru anul 2019 este prezentat în tabelul .

Sursa de energie	Consum 2019	Primara	% din total
Electricitate din rețeaua publica	6299 Mwh		100
Electricitate din sursă proprie	Nu		
Abur/apa fierbinte achiziționata si nu generata pe amplasament (a)*	Nu		
Gaze	Nu se aplică	Nu se aplică	
Petrol (pacura)	Nu se aplică	Nu se aplica	
Carbune	Nu se aplică	Nu se aplica	
Energie termică din surse proprii	Nu se aplică	Nu se aplică	

Pentru anul 2019 înregistrarea consumului de energie s-a realizat defalcat pe cele două tipuri de activitate, astfel:

- Lingouri – 4832 Mwh
- Anozii – 1467 mwh

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie	Compararea cu limitele de proiect/BAT
Producție lingouri	Nu prevede	Nu există limite
Producție anozii	Nu prevede	Nu există limite

7.1.2. Intretinere

Masurile fundamentale pentru functionarea si intretinerea eficienta din punct de vedere energetic sunt descrise in tabelul de mai jos.

Exista <u>masuri documentate defunctionare, intretinere si gospodarire</u> a energiei pentru urmatoarele componente ? (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenele la care masurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
---	-------	------------------	---

Secțiunea 7 - Energie

Aer conditionat, proces de refrigerare și sisteme de racire (scurgeri, etansari, controlul temperaturii, intretinerea evaporatorului/condensatorului)	Nu	-	-
Functionarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	Nu	-	-
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da	-	Istrucțiuni de lucru
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații);	Nu		Nu este cazul
Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde;	Da	-	Istrucțiuni de folosire date de producător pentru boiler electric și centrală termică electrică
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Nu	-	-
Intretinerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	Nu	-	-
Alte forme de intretinere relevante pentru activitățile din instalație.	Nu	-	-

7.2. Măsuri tehnice

Măsurile tehnice fundamentale pentru eficiența energetică sunt descrise în tabelul de mai jos

Confirmați ca următoarele <u>masuritehnice</u> sunt implementate pentru evitarea încălzirii excesive sau pierderilor din procesul de racire pentru următoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (termenele prevăzute pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite			Nu se aplică
Prevederea de metode de etansare și izolare pentru menținerea temperaturii	Da	-	Utilajele sunt izolate termic.
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite.	Da	-	Termostate la radiatoarele de încălzire.
Alte măsuri adecvate	Da	-	1. După topirea magneziului în cuptorul cu inducție, la temperatura de 730°C se face transferul în cuptorul de turnare. Temperatura

Secțiunea 7 - Energie

		<p>optimă de turnare este de 680°C, deci metalul trebuie răcit. Pentru a reduce consumul de energie, răcirea se face adaugând lingouri de magneziu, solide, care prin topire preiau o parte din căldura magneziului lichid și astfel se răcește la temperatura de turnare.</p> <p>2. La producția de anozii se folosesc și volane, care se preîncălzesc înainte de a fi introduse în cuptorul de topire.</p> <p>3. Caloriferele sunt dotate cu termostate astfel încât centrala electrică pentru încălzire se oprește și pornește în funcție de necesități.</p> <p>4. Corpurile de iluminat din interior sunt controlate cu o celulă fotovoltaică.</p>
--	--	--

7.2.1. Măsurile de servicii ale clădirilor

Măsurile fundamentale pentru eficiența energetică a serviciilor clădirilor sunt descrise în tabelul de mai jos:

Afirmati ca urmatoarele <u>masuri de servicii ale clădirilor</u> sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare documentele de referinta, termenul de punere in practica/aplicare a masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata si eficienta din punct de vedere energetic	Da		Tuburi de neon cu consum redus.
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Incalzirea spatiilor ▪ Apa calda ▪ Controlul temperaturii ▪ Ventilatie ▪ Controlul umiditatii 	Da		Există sisteme de control energetic pentru: încălzire, apă caldă, controlul temperaturii în cuptoare, sistemul de ventilație.

7.3. Eficiența Energetică

Secțiunea 7 - Energie

Instalația/utilaj	Dacă există documente de referință ale instalației.	Supraveghere și verificare a funcționării	Dacă există documente de referință, despre întreținere, verificare reparații	Observatii
0	1	2	3	4

Societatea este IMM, deci conform Legii 121/2014 nu are obligația legală de a realiza audit energetic.

Societatea a implementat câteva măsuri proprii pentru eficientizarea energiei:

1. După topirea magneziului în cuptorul cu inducție, la temperatura de 730°C se face transferul în cuptorul de turnare. Temperatura optimă de turnare este de 680°C, deci metalul trebuie răcit. Pentru a reduce consumul de energie, răcirea se face adaugând lingouri de magneziu, solide, care prin topire preiau o parte din căldura magneziului lichid și astfel se răcește la temperatura de turnare.
2. La producția de anozii se folosesc și volane, care se preîncălzesc înainte de a fi introduse în cuptorul de topire.
3. Caloriferele sunt dotate cu termostate astfel încât centrala electrică pentru încălzire se oprește și pornește în funcție de necesități.
4. Corpurile de iluminat din interior sunt controlate cu o celulă fotovoltaică

7.3.1. Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

Informații despre tehnicile de recuperare a energiei sunt date în tabelul de mai jos;

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor	Nu	Nu permite tehnologia.
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei necesare uscarii.	Nu	Nu este cazul
Minimizarea consumului de apa si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	Da	
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	Da	
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	Nu este cazul	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	Da	
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au	Nu este cazul	

Secțiunea 7 - Energie

o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.		
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	Nu este cazul	
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Nu este cazul	
Procesare continua in loc de procese discontinue	Nu se aplică	
Valve automate	Da	
Valve de returnare a condensului	Da	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu este cazul	
Altele	Nu se aplică	

BAT- ul referitor la topitorii – topire deșeuri cu conținut de magneziu nu prevede un consum specific de energie și nu corelează producția de energia consumată.

Referitor la societatea SC MAGONTEC SRL în anul 2019 a realizat următoarea producție:

- Lingouri – 4832 t
- Anozii: 14671 t

Ținând cont de consumul de energie electrică în anul 2019 se constată că pentru o tonă de produs s-a consumat energie după cum urmează:

- Lingouri – 0,598 Mwh
- Anozii – 1,46 Mwh

7.4. Alternative de furnizare a energiei

Informatii despre tehnicile de furnizare eficiente a energiei sunt date in tabelul de mai jos

Tehnici de furnizare a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Utilizarea unitatilor de cogenerare;	Nu	
Recuperarea energiei din deseuri	Nu	Nu este cazul
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanti.	Nu	Nu se utilizează combustibili.

Sectiunea 8 - Accidentele și consecințele lor

8. Accidentele și consecințele lor

8.1. Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase – SEVESO

Se încadrează instalația în Directiva SEVESO?	Da/N		Da/Nu
Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor Legii 59/2016 ce transpune directiva SEVESO	Nu	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	Nu este cazul
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor Legii 59/2016 ce transpune directiva SEVESO	Nu	Dacă da, ați realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore	Nu este cazul

8.2. Plan de management al accidentelor

Nu se aplică

Care dintre cele de mai sus considerați că provoacă cele mai critice riscuri pentru mediu?

Nu se aplică

8.3. Tehnici

	Răspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
Inventarul substanțelor	A se vedea secțiunea 3.1
Trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că ele nu vor interacționa, contribuind la apariția unui incident	Da. Controlul calitativ și cantitativ al materiilor prime, subproduselor și produselor finite.
Depozitare adecvată	Da. Depozitarea materiilor prime, a produselor finite, materialelor auxiliare se face controlat și adecvat. A se vedea secțiunile 5.4 și 6.3
Alarmer proiectate în proces, mecanisme de decuplare și alte modalități de control.	Da. În instalațiile de producție există mecanisme automate de decuplare (interblocare) pentru controlul procesului, alarme optice și acustice în tablourile de comandă.
Bariere și reținerea conținutului.	Nu este cazul.
Cuve de retenție și bazine de decantare.	Cuve de retenție pentru rezervouarele de ulei hidraulic.
Izolarea clădirilor	Clădirile în care sunt amplasate instalațiile, atelierele de ambalare, depozitele de produse finite, magaziile, de reparații, stațiile electrice, clădirile administrative, etc. sunt construite astfel încât să asigure izolarea hidro și fonică. Între instalații sunt asigurate distanțele necesare,

Sectiunea 8 - Accidentele și consecințele lor

	pentru ca in caz de accident/avarie să nu fie afectate instalațiile din jur.
Asigurarea preaplinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. Măsurarea nivelului, alarme care să sesizeze nivelul ridicat, întrerupătoare de nivel ridicat și contorizarea încărcăturilor.	Nu este cazul
Sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat.	Da. Platforma este prevăzută cu sistem de securitate care previne accesul neautorizat pe amplasament. Accesul se face numai prin poarta de intrare, prin care se trece numai pe baza actului de identitate și înregistrarea într-un registru de evidență al intrărilor persoanelor fizice și a autovehiculelor. Societatea este monitorizată video în spațiile de producție și perimetral.
Registre pentru evidența tuturor incidentelor, eșecurilor, schimbărilor de procedură, evenimentelor anormale și constatările inspecțiilor de întreținere.	Da
Trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a răspunde și a trage învățăminte din aceste incidente.	Există proceduri
Rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor.	Nu este cazul
Proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiunilor de schimbare de tura, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice	Da - instructaj
Compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificată înainte de epurare sau de eliminare	Nu
Canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel ridicat sau cu senzor conectat la pompa automata pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie să fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minima	-
Alaramele care sesizează nivelul ridicat nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metoda primară de control al nivelului	Nu este cazul

Sectiunea 8 - Accidentele și consecințele lor
--

ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
Indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Nu se aplică
Caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritatile de resort si cu serviciile de urgenta	Nu se aplică
Izolarea scurgerilor posibile in caz de accident de la anumite componente ale instalatiei si a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin retele separate de canalizare	Nu este cazul. Magneziul nu s estinge cu apă.
Alte tehnici specifice pentru sector	-

Secțiunea 9 – Zgomot și vibrații

9. Zgomot și vibrații

9.1. Receptori

(Inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și măsurile existente pentru monitorizarea impactului)

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Există un punct de monitorizare specificat care are legătură cu receptorul?	Frecvența monitorizării	Care este nivelul zgomotului când instalația funcționează	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții ?
Populația Orașului Sântana	55 – 65 dB(A), zgomot de fond, trafic	Nu	În caz de reclamații	Maxim 56,2 dB(A) la incinta fabricii	Da 65dB(A) conform STAS 10009/88

Faptul că amplasamentul societății este la distanță mare de zone sensibile, face ca impactul generat de zgomotul produs de echipamentele dinamice din instalații să fie nesemnificativ, pe timpul funcționării normale.

9.2. Surse de zgomot

Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații (instalația)	Punct de lucru	Monitorizare zgomot			Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot și măsurile de protecție a personalului	Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT și a termenelor stabilite în Planul de acțiuni obligatorii
		Nivel zgomot (dB) A La nivelul anului 2019	Pragul maxim de atenționare (dB) A	Frecvența monitorizării		
1	2	3	4	5	6	7
Hala montaj – la mașina de debitat anozii			85	Trimestrial	Purtare mijloace de protecție	
Hala produs			85	Trimestrial	Purtare mijloace de	

Secțiunea 9 – Zgomot și vibrații

intermediar					protecție	Întreținere corespunzătoare echipamente
Hala turanre anozii			85	Trimestrial	Purtare mijloace de protecție	
Hala impachetare lingouri			85	Trimestrial	Purtare mijloace de protecție	
Hala reciclare magneziu – lângă			85	Trimestrial	Purtare mijloace de protecție	

Autorizația integrată de mediu nu prevede măsurători de zgomot.

9.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Furnizați detalii despre orice studii care au fost făcute.

Referința (Denumirea, anul etc) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate, dB (A)
-	-	.	-	-

9.4. Întreținere

	Da	Nu	Dacă nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor/măsurilor
Procedurile de întreținere identifică în mod precis cazurile în care este necesară întreținerea pentru minimizarea emisiilor de		-	-

Secțiunea 9 – Zgomot și vibrații

zgomot ?			
Procedurile de exploatare identifică în mod precis acțiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot ?		-	-

9.5. Limite

Din tabelul 9.1. rezumați impactul zgomotului referindu-vă la limite recunoscute.

Receptor sensibil	Limite dB (A)	Nivelul zgomotului când instalația funcționează	În cazul în care nivelul zgomotului depășește limitele fie justificați situația, fie indicați măsurile și intervalele de timp propuse pentru remedierea situației (acestea au fost identificate în tabelul 9,1,)
NA			

9.6. Informații suplimentare cerute pentru instalațiile complexe și/sau cu risc ridicat

Aceasta este o cerință suplimentară care trebuie completată când este solicitată de Autoritatea responsabilă de emiterea autorizației integrate de mediu. Aceasta poate fi de asemenea utilă oricărui operator/ titular de activitate care are probleme cu zgomotul sau este posibil să producă disconfort cauzat de zgomot și/sau vibrații pentru a direcționa sau ierarhiza activitățile.

Sursa	Scenarii de avarie posibile	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului ?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului dacă se producere o avarie ?	Ce măsuri sunt luate dacă apare și cine este responsabil ?

Nu este cazul, în situația în care la limita incintei nu se depășește nivelul de zgomot.

Minimizarea potențialului de disconfort datorat zgomotului, în special de la:
Utilaje de ridicat, precum benzi transportoare sau ascensoare.

Nu este cazul

Secțiunea 9 – Zgomot și vibrații

Manevrare mecanică,

Prin utilizarea echipamentului de protecție individuală

Deplasarea vehiculelor, în special încărcătoare interne precum autoîncărcătoare

Prin utilizarea echipamentului de protecție individuală

Orice alte informații relevante care nu au fost cerute în mod specific mai sus, trebuie date aici sau trebuie să se facă referire la ele.

Secțiunea 10 - Monitorizare

MONITORIZARE

Monitorizare și raportarea evacuărilor în atmosferă
Monitorizarea și raportarea emisiilor dirijate în atmosferă.

Autorizației de mediu nr.9762 din 08.08.2012, monitorizarea emisiilor din surse punctiforme,dirijate, se face conform tabelelor

1	2	3	4	5	Dacă nu:		
					6	7	9
metru	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de prelevare	Este echipamentul calibrat	Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă.	Metode și intervale de corectare a calibrării	Acreditarea ținută de p vatorii de p și de laboratoa

Emisiuni punctiforme,dirijate, de la instalația de depoluare

eri	Instalația de depoluare – coș dispersie (2 buc.)	semestrial	MADUR/GA-21 Plus seria 21320040, TCR TECORA Isostack Basic seria 1115912PT, balanță analitică Precisa XR 125SM cu 5 zecimale, analizor microclimate specific Sper Scientific 850070	Da. Verificarea este asigurată de laboratorul de măsurare	-	-	-
-----	---	------------	---	---	---	---	---

În anexă sunt atașate măsurători pentru toate emisiile de poluanți în aer, din surse punctiforme,efectuate de SC Lajedo SRL în anul

Secțiunea 10 - Monitorizare

Societatea are întocmite Regulamente de fabricație pentru toate instalațiile care funcționează pe amplasament.

Pentru toate situațiile care conduc la deranjamente în instalațiile societății, sunt indicate cauzele și modul de remediere, dacă este necesar modul de oprire a instalațiilor.

În instrucțiunile de lucru și Regulamentul de funcționare al fiecărei instalații sunt precizate manevrele de lucru pentru oprirea în condiții de siguranță a instalației, etapele de pornire etapele de pornire după o oprire de scurtă sau lungă durată precum și monitorizarea evacuării către mediu în aceste perioade de funcționare excepțională (dacă este necesar).

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare pentru monitorizarea și raportarea emisiilor în aer.

Regulamente de funcționare a utilajelor.

10.1.2. Monitorizarea emisiilor nedirijate (difuze și fugitive)

Se monitorizează **noxele specifice la locurile de muncă**, conform prevederilor legislației de sănătate și securitate în muncă.

Evaluarea nivelului de poluare se face prin compararea cu valorile limita/CMA prevăzute de STAS 12574/87 și Legea 104/2011

10.2. Monitorizarea emisiilor în apă

Societatea realizează măsurători pentru stabilirea calității apelor evacuate conform cerințelor din autorizația de mediu:

- semestrial – ape uzate menajere, evacuate în canalul de desecare: pH, MS, CCOCr, CBO5, reziduu filtrat 105 °C, substanțe extractibile, detergenți sintetici, azot total, Fosfor total, sulfati, cloruri
- semestrial – ape pluviale epurate, evacuate în canalul de desecare: pH, MS, CCOCr, CBO5, reziduu filtrat 105 °C, substanțe extractibile, detergenți sintetici, azot total, Fosfor total , sulfati, cloruri
- O dată la 5 ani – apa freatică din foraj – amoniu, bacterii coliforme, escherichia coli, culoare, pH, conductivitate, clor rezidual liber (dacă este utilizat clorul sau substanțe clorigene pentru dezinfecție).

Secțiunea 10 - Monitorizare

10.2.1 Monitorizarea apei brute captată din foraj

Parametru	Punct de monitorizare	Denumirea sursă de apă	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/prelevatoarele de probe /laboratoarele acreditate	DACĂ NU:		
						Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă	Metode și intervale de corectare a cali-brării echipamentelor	Acreditarea deținută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire/competențe
Conductivitate	Foraj	Foraj	O dată la 5 ani	SR EN 27888/97	da			
pH				SR ISO 10523/2009	da			
Amoniu (NH ₄ ⁺)				SR ISO 7150-1:2001	da			
Clor liber (Cl ₂)				SR EN ISO 7393-2:2002	da			
Culoare				SR EN ISO 7887:2002	da			
Bacterii coliforme				SR EN ISO 9308-1:2004 / AC:2009	da			
				SR EN 27888/97	da			

Secțiunea 10 - Monitorizare

10.2.2. Monitorizarea apelor evacuate în receptor – canalul CS7

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/prelevatoarele de probe /laboratoarele acreditate	DACĂ NU:		
						Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă	Metode și intervale de corectare a calibrării echipamentelor	Acreditarea deținută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire /competențe
pH	Canal CS7	Canal CS7	Semestrial	Stas în vigoare	da	-	-	-
MS				Stas în vigoare	da	-	-	-
CCOCr				Stas în vigoare	da	-	-	-
CBO5				Stas în vigoare	da	-	-	-
Reziduu filtrat 105 °C				Stas în vigoare	da	-	-	-
Substanțe extractibile				Stas în vigoare	da	-	-	-
Agenți de suprafață anionici MBAS				Stas în vigoare	da	-	-	-
Azot total				Stas în vigoare	da	-	-	-
Fosfor total				Stas în vigoare	da	-	-	-
Sulfați				Stas în vigoare	da	-	-	-
Cloruri				Stas în vigoare	da	-	-	-

10.2.3. Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

Nu este cazul

10.3. Monitorizarea pânzei freatice din forajele de observație

Nu este cazul

10.4. Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Monitorizarea deșeurilor tehnologice generate constă în :

- ținerea evidenței deșeurilor produse, conform Legii 211/2011: tipul deșeurilor și codul acestuia, proveniența – secție/installație, cantitatea produsă, modul de stocare, valorificare, transport și eliminare;
- colectarea selectivă a deșeurilor, evitarea formării de stocuri, predarea deșeurilor reciclabile la agenți economici autorizați pentru valorificare;
- efectuarea transportului de deșeuri în conformitate cu prevederile Ordinului nr.1601/2010 privind transportul deșeurilor pe teritoriul României.
- caracterizarea deșeurilor periculoase conform Legii 211/2011

Uleiuri uzate (HG 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate):

- asigurarea condițiilor de colectare a uleiurilor uzate pe tipuri (recipienți, spațiu amenajat) și predarea lor la unitățile autorizate în colectare/valorificare;
- inscripționarea vizibilă pe recipienți a categoriei de ulei uzat;
- nedeversarea pe sol, canalizare sau receptori naturali a uleiului uzat.

Ambalaje

- ținerea evidenței ambalajelor și deșeurilor de ambalaje, conform HG 621/2005 cu completările și modificările ulterioare: cantitate achiziționată, cantitatea reutilizabilă, cantități recuperate și eliminate.

Societatea are încheiat contract cu SC Ecologic 3r S.R.L. pentru transferul obligațiilor anuale de valorificare și reciclare a deșeurilor de ambalaje.

Societatea declară lunar la Administrația Fondului pentru Mediu cantitățile de ambalaje puse pe piața românească și cantitățile de ambalaje valorificate prin reciclare și alte metode, conform OUG 196/2005 cu modificările și completările ulterioare.

10.5. Monitorizarea calității solului

Nu este cerută monitorizarea solului prin autorizația de mediu a societății.

10.6. Monitorizarea nivelului de zgomot

Nu este cazul. AIM nu prevede analize de zgomot.

10.7. Monitorizarea variabilelor de proces

Următoarele sunt exemple de variabile de Proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
- materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare;	Nu este cazul
1) amoniac, oxizi de azot, oxizi de sulf și pulberi în emisiile de gaze;	Conform autorizației de mediu, emisiile gazoase de pulberi, CO,NO _x ,SO ₂ sunt monitorizate lunar.
2)eficiența instalației atunci când este importantă pentru mediu;	Randamentele instalației de tratare a noxelor sunt calculate permanent.
3) consumul de energie în instalație și la punctele individuale de utilizare în conformitate cu planul energetic (continuu și înregistrat);	Consumul de energie este contorizat
- calitatea fiecărei clase de deșeuri generate	Deșeurile sunt stocate separat, pe tipuri, fiind înregistrate în Registrul de evidență a deșeurilor. Nu este necesara determinarea analitica a calitatii deșeurilor (in marea majoritate sunt reciclate prin firme de profil).
Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului.	- Nu este cazulconținutul de azot amoniacal și azotați in e gazoase si ape uzate - variabilele de proces sunt tinute sub control prin sisteme automatizate de control

Monitoringul tehnologic este o acțiune distinctă și are ca scop verificarea periodică a stării și funcționării instalațiilor din cadrul societății.

Monitorizarea variabilelor de proces se face în conformitate cu prevederile procedurilor operaționale sau de sistem:

- prin înregistrări, în cadrul instalațiilor tehnologice, prin sisteme automate, înregistrări în registrele fiecărei secții și centralizat, de către serviciile specifice (producție, energetic, dispecerat, control instalații, ITQ)

- prin analize periodice, de către factorii de răspundere , la nivelul secțiilor și la nivelul societății.

Se înregistrează parametrii de proces, materiile prime, materialele auxiliare, utilitățile, în condiții normale de funcționare, precum și datele specifice de funcționare în afara condițiilor normale de operare.

La tabloul de comandă sunt centralizate toate reglatoarele importante, alarmele optice și acustice, blocajele cu alarmă, indicatoarele și înregistratoarele de parametri, analizoarele, butoanele de avarie, butoanele de acționare a ventilelor acționate electric, dispozitivele de acționare a ventilelor pneumatice, acționate de la distanță.

Pe baza acestora se conduce procesul tehnologic și dă posibilitatea personalului care exploatează instalația să ia măsurile necesare în cazul în care apar abateri de la parametrii prescriși de funcționare, să intervină pentru prevenirea unor evenimente nedorite.

10.8. Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală

Funcționarea anormală a instalațiilor de pe platforma SC MAGONTEC SRL nu poate conduce, dacă nu se intervine operativ, la accidente majore – emisiile de gaze toxice – oxizi de azot, SO₂. CO sunt ne semnificative. De aceea, în perioadele de oprire accidentală a instalațiilor sau de o repornire, regulamentele de funcționare al fiecărei instalații precizează toate manevrele și toate acțiunile de monitorizare suplimentară care trebuie efectuate.

Instrucțiunile de lucru pentru condiții anormale conțin toate informațiile necesare pentru asigurarea condițiilor de protecție pentru factorii de mediu și factorul uman.

10.9. Monitoringul post – închidere

Monitoringul post – închidere va consta în derularea următoarelor acțiuni:

- monitorizarea deseurilor existente la momentul închiderii și a celor generate de operațiunile de sistare a activităților – gestionare conform prevederilor normativelor în vigoare;
- monitorizarea calitatii componentelor de mediu apă freatică, sol pe perioada prevăzută în documentațiile de închidere.

10.10. Miroșuri

- Miroșul specific pe platformă este provenit de la topirea magneziului.
- Titularul de activitate se va asigura că toate operațiile de pe amplasament să fie realizate în așa fel încât emisiile și miroșurile să nu determine o deteriorare semnificativă a calității aerului, dincolo de limitele amplasamentului;

10.11. Monitorizarea mediului

Conform Autorizației de Mediu nr. 9762/08.08.2012, monitorizarea factorilor de mediu este prevăzută atât în interiorul platformei, cât și în exteriorul acesteia.

Asfel, la limita sau în afara amplasamentului se monitorizeaza:

- calitatea apei evacuate în canalul CS7;
- nivelul zgomotului la limita amplasamentului.

◆ *Monitorizarea variabilelor de proces* se face în conformitate cu procedurile SMC, în baza procedurilor operaționale sau de sistem:

- prin înregistrări, în cadrul instalațiilor tehnologice, prin înregistrări în registrele fiecărei secții și centralizat de către serviciile specializate (producție, energetic, control instalații, ITQ);

- prin analize periodice, de către factorii de răspundere, la nivelul secțiilor și la nivelul societății. Se înregistrează în registre speciale parametrii de proces, consumurile de materii prime și utilități în condiții normale de funcționare precum și datele specifice și în afara condițiilor normale de operare.

-

◆ *Monitorizarea emisiilor:*

Se face de către operator prin:

- măsurători și analize efectuate de laboratorul societății comerciale S.C. LAJEDO SRL – laborator acreditat Renar.

- înregistrarea, urmărirea și interpretarea rezultatelor de către departamentul Managementul Securității:

- raportarea către autoritățile de protecție a mediului, conform cerințelor Autorizației de Mediu.

◆ *Monitorizare ape*

Monitorizarea apelor uzate evacuate se realizează astfel:

- monitorizarea cantitativă a apelor uzate evacuate în emisarul natural se face cu laborator acreditat Renar;

- monitorizarea calitativă a apelor uzate cu analizarea parametrilor stabiliți în AGA

Monitorizarea calității apelor subterane se face prin analizarea apei freatice din foraj. Indicatorii analizați sunt stabiliți în Autorizația de Mediu.

◆ *Monitorizare deșeuri*

Evidența gestiunii deșeurilor se ține lunar conform HG 211/2011.

Înregistrările sunt păstrate pentru verificare de către autoritățile de mediu. Deșeurile vor fi transportate de pe amplasament în condiții de siguranță pentru mediu în conformitate cu legislația specifică în vigoare.

Înregistrarea rezultatelor monitorizării

Rezultatele sunt prezentate angajaților societății.

Monitorizarea mediului se realizează conform cerințelor din autorizația de mediu:

- ✚ **aer:** sunt monitorizați următorii parametri: pulberi, CO, SO₂, NO_x –frecvență semestrială
- ✚ **ape menajere epurate:** Analize apă : trimestrial – ape menajere epurate evacuate în canal de desecare : pH, MS, CCOCr, CBO₅, reziduu filtrat 105 °C, substanțe extractibile, detergenți sintetici, azot total, fosfor total, sulfați, cloruri.
- ✚ **Analize ape pluviale preepurate** - pH, MS, CCOCr, CBO₅, reziduu filtrat 105 °C, substanțe extractibile, detergenți sintetici, azot total, fosfor total, sulfați, cloruri.
- ✚ **Analize ape :** o dată la 5 ani – apa freatică din forajul de alimentare cu apă : NH₄⁺, bacterii colimerfe, Escherichia coli, culoare, pH, conductivitate, clor rezidual (dacă este utilizat clorul sau substanțe clorigene pentru dezinfectat)
- ✚ **Analize zgomot :** nu prevede AIM.

Factorul de mediu aer

Emisii punctiforme din procesele tehnologice

Instalația / Puncte de prelevare	Parametru	Legislație
Cuptor topire magneziu - coș dispersie noxe - H = 8 m, Φ = 600 mm	NO _x , SO ₂ , CO Pulberi	- Tehnica BAT; - SR ISO 10396 –Emisii ale surselor fixe, prelevarea pentru determinarea automată a concentrațiilor de gaze; ISO 9096/2005- Emisii ale surselor fixe. Determinarea izocinetica a pulberilor - Ordin MAPPM 462/1993 – Condiții tehnice privind protecția atmosferei – Norma metodologica privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse stationare.

Factorul de mediu apă

Secțiunea 10 - Monitorizare

Instalația/Puncte prelevare	Parametru	Legislație
Apă menajeră epurată	pH, MS, CCOCr, CBO5, reziduu filtrat 105 °C, substanțe extractibile, detergenți sintetici, azot total, fosfor total, sulfați, cloruri.	NTPA001
Apă pluvială preepurată	pH, MS, CCOCr, CBO5, reziduu filtrat 105 °C, substanțe extractibile, detergenți sintetici, azot total, fosfor total, sulfați, cloruri.	NTPA 001

Factorul de mediu apă subterană

Instalația/Puncte prelevare	Parametru	Legislație
Apă subterană - foraj subteran	NH4+, bacterii colimerfe, Escherichia coli, culoare, pH, conductivitate, clor rezidual (dacă este utilizat clorul sau substanțe clorigene pentru dezinfectat)	- Legea 458/2002 privind calitatea apă potabilă, cu modificările și completările ulterioare

Monitorizarea calității solului este nu impusă prin Autorizația de Mediu.

Conform Raportului de amplasament

Raportările singulare, înștiințările către autoritățile de mediu sunt următoarele:

Nr. crt	Tip raport	Data depunerii	Autoritatea de mediu la care se depune documentul	Observații
1.	Notificarea incidentelor și	- în cel mai scurt timp de	APM Arad	

Secțiunea 10 - Monitorizare

	avariilor apărute în funcționarea sau exploatarea instalațiilor	la producere, dar nu mai mult de 2 ore – telefonic și în scris	GNM-CJ Arad	
2.	Reclamații, sesizări	- ori de câte ori apar	APM Arad GNM-CJ Arad	
3.	Alte date, informații solicitate	- conform solicitării autorității de mediu	După caz	
4.	Notificarea schimbării datelor de identificare a titularului activității	- ori de câte ori apar	APM Arad GNM-CJ Arad	
5.	Notificarea schimbării datelor care au la baza emiterii AIM, inclusiv a celorlalte autorizații deținute	- ori de câte ori apar	APM Arad GNM-CJ Arad	

Evidențe

Titularul autorizației trebuie să înregistreze:

- datele privind desfășurarea activității: ore de funcționare, opriri planificate și accidentale, revizii și reparații, verificări, inspecții și controale;

- date privind intrările și ieșirile: materii prime, materiale auxiliare, utilități, produse finite, deșeuri (cantități anuale, consumuri specifice realizate, comparație cu valorile BREF/BAT)

- toate procedurile scrise, deținute de operator;

- prelevările, analizele, măsurătorile efectuate conform capitolului Monitorizare;

- buletinele de analiză eliberate de laboratoarele care au efectuat analizele;

- incidentele care afectează exploatarea normală a instalațiilor și activității, ce pot crea risc pentru mediu;

- reclamațiile de mediu, conform precizărilor din autorizație-

Registrele și celelalte evidențe vor fi disponibile pe amplasament în orice moment pentru inspecție de către APM Arad, GNM- CJ Arad și vor fi păstrate pe amplasament pentru o perioadă de minim 5 ani.

Se va menține la punctul de lucru un dosar de informare publică, care să fie disponibil publicului.

Titularul activității va menține pe amplasament un exemplar al tuturor documentelor relevante privind desfășurarea activității, precum și al:

- raportărilor transmise autorităților de mediu;

- proceselor verbale de control pe linie de mediu;

- corespondenței cu autoritățile de mediu.

11. DEZAFECTARE

11.1. Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare – Nu este cazul

- Utilizarea rezervoarelor si conductelor subterane este evitata atunci cand este posibil (doar daca nu sunt protejate de o izolatia secundara sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Da

- este prevazuta drenarea si curatarea rezervoarelor si conductelor inainte de demontare;

Da

- depozitele de deseuri sunt concepute avand in vedere eventuala lor golire si inchidere;

Da

- izolatia este conceputa astfel incat sa fie impermeabila, usor de demontat si fara sa produca praf si pericol;

Da

- materialele folosite sunt reciclabile (luand in considerare obiectivele operationale sau alte obiective de mediu).

Da

11.2. Planul de inchidere a instalatiei

PLAN DE DEZAFECTARE IN CAZUL INCETARII ACTIVITATII

1. Domeniul de aplicare

Acest plan se aplica in cazul in care din motive obiective S.C. MAGONTEC S.R.L estenevoita sa-si inceteze activitatea. Inchiderea unitatii se poate face pe baza unui plan de inchidere dar care trebuie sa aiba labaza un proiect de dezafectare a unitatii si de reabilitare a factorilor de mediu. Se prezinta in continuare fazele planului de inchidere.

2. Fazele planului de inchidere

ATENTIE! Inainte de dezafectarea structurilor subterane si supraterane se vaproceda la decuplarea obiectivului de la reseaua de alimentare cu energie electrica si petoata durata dezafectarii acestora se va avea in vedere respectarea regulilor de protectie amuncii. Personalul care participa la aceasta activitate de dezafectare va fi instruit in acest sens.

2.1 Dezafectarea structurilor subterane

Structurile subterane sunt reprezentate prin:

- 1 foraje de adancime utilizat in prezent;
- retea de alimentare cu apa de la foraj ;
- retea de apa uzata ;

Dezafectarea acestor instalatii si rezervoarele nu ridica probleme de poluare a solului sisubsolului, deoarece odata cu incetarea activitatii acestea se vor goli.

Materiale rezultate din dezafectare

- apele din bazinul etanș vidanjabil – se vidanjează;
- fierul vechi rezultat este valorificat;
- tevile din material plastic, folosite pentru transportul apei industriale si evacuarea apelor pluviale si uzate, sunt vaiorificate in vederea reutilizarii;
- betonul armat este eliminat prin contracte cu firme specializate.

2.2. Dezafectarea structuriiior supraterane

Construcțiile de pe sol, respectiv halele de productie vor fi dezafectate pornind cu :

- intreruperea utilitatilor si dezafectarea instalatiilor;
- colectarea si trimiterea catre eliminare a substantelor periculoase rămase
- coectarea deșeurilor periculoase și nepericuloase și gestionarea acestora cu firme specializate
- demontarea utilajelor;
- demolarea constructiilor;
- evacuarea materialelor rezultate din demolare ;

Materiale rezultate din dezafectare:

a) Halele de productie si utilajele aferente:

- fierul vechi provenit din demontarea utilajelor este valorificat;
- utilajele se recupereaza in vederea valorificarii;
- Structura matalica a halelor este valorificata ca deseu metalic;
- Grinzile de beton din tavane pot fi valorificate in vederea reutilizarii acestora;

b) Depozitele de materii prime si produs finit:

- materiile prime se valorifica la terti;

- structura metalică valorificată ca deșeu metalic feros, iar molozul rezultat din demolarea clădirilor este eliminată cu firme specializate.

c) Platforma betonată pentru depozitare temporară a deșeurilor industriale solide se evacuează, deșeurile se gestionează cu firme specializate. Platforma fiind betonată se poate curăța foarte ușor, neexistând contact direct cu solul, iar impactul asupra mediului fiind minim.

d) Societatea nu dispune de depozite permanente de deșuri sau de rezervoare de stocare a combustibililor lichizi sau uleiuri minerale uzate.

Se va realiza un studiu cu o firmă autorizată de Ministerul Mediului și al Gospodăririi Apelor și se vor efectua analize de calitate a solului pentru a constata gradul de poluare a acestuia și măsurile ce trebuie luate pentru refacerea acestuia și readucerea acestuia în circuitul economic.

Activități de conservare

1- Clădirile reutilizabile: clădiri administrative, depozite acoperite, etc., care datorită destinației pe care au avut-o nu pot afecta starea mediului și sănătatea factorului uman, se vor păstra ca atare pentru valorificare ulterioară, conform intereselor societății.

2. Se va asigura conservarea (izolarea împotriva umidității, protejarea împotriva intemperiilor) și paza acestor clădiri.

3. Conservarea unor echipamente și/sau instalații se va face pentru o perioadă definită de timp, perioadă ce se va stabili astfel încât, durata să nu afecteze stabilitatea fizică a acestora sau să nu permită degradarea.

4. Conservarea implică toate acele măsuri de curățare și/sau inertizare cerute de specificul echipamentului conservat.

Activități de demolare utilaje, echipamente și instalații auxiliare

După finalizarea tuturor operațiilor de curățare și/sau conservare, se poate trece la eventuala demontare a utilajelor și echipamentelor.

1. Demontarea propriu-zisă a utilajelor și echipamentelor se va face utilizând metode și tehnici în funcție de tipul, mărimea și destinația ulterioară a utilajului/echipamentului. Utilajele metalice de mărime relativ mică (pompe, ventilatoare, vase mai mici) se vor demonta ca atare și se vor depozita pe platformele betonate sau în depozitele existente.

2. Utilajele și echipamentele care sunt în stare bună se vor valorifica ca atare, iar utilajele care nu se mai pot utiliza vor fi valorifica prin vânzare la terți, ca fier vechi.

3. Se va demonta aparatura, în măsura în care se asigură garanție viitoare, va fi valorificată.

4. Se vor demonta instalațiile electrice. Materialele metalice rezultate la demontarea instalațiilor electrice (cabluri de cupru, Al, etc.) se vor depozita într-o încăpere închisă, până la valorificarea acestora la firmele specializate.

5. Uleiurile uzate vor fi valorificate printr-o firmă specializată pentru regenerarea lor.

6. Utilajele metalice de mari dimensiuni se vor dezmembra, bucățile de metal rezultate depozitându-se temporar pe platforme betonate, până la valorificarea lor ca deșeuri metalice.

Activități de curățare și ecologizare a amplasamentului

1. Pe platforma propri-zisă, în locul unde existau echipamentele tehnologice, se vor realiza investigații analitice privind poluarea solului și a apei freatică. Poluanții investigați sunt cei specifici fabricațiilor desfășurate pe amplasament, respectiv. Metodele de testare utilizate pentru analizarea probelor de sol și apă subterană sunt conform standardelor specifice în vigoare.

În cazul în care se va constata poluarea semnificativă a solului cu poluanți puțin solubili, greu levigabili, se va face ecologizarea in-situ a solului de pe suprafața poluată.

Pentru poluanții ușor levigabili se va stabili un program de monitorizare pe termen lung atât pentru sol cât și pentru apa freatică.

2. Suprafețele nepoluate, dar care nu mai au vegetație, se vor înerba.

3. Se va verifica întreaga rețea de canalizare, atât din punct de vedere funcțional, cât și din punct de vedere al poluanților acumulați în canale. Canalele se vor curăța, iar cele care vor fi găsite nefuncționale, se vor închide.

Se va realiza o hartă exactă a canalizării rămasă funcțională pe platformă.

Lucrările se vor realiza numai cu firme specializate și personal calificat, dotat cu echipament specific de protecție și de lucru.

În decursul întregului proces de dezafectare se va asigura paza continuă a obiectivului, pentru a împiedica furturile.

<p>Furnizati un Plan de Amplasament cu indicarea pozitiei tuturor rezervoarelor, conductelor si canalelor subterane sau a altor structuri. Identificati toate cursurile de apa, canalele catre cursurile de apa sau acvifere. Identificati permeabilitatea structurilor subterane. Daca toate aceste informatii sunt prezentate in Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.</p>	<p>Conform Raport de Amplasament – nu exista structuri subterane cu exceptia retelelor de canalizare si a retelelor electrice de inalta tensiune</p>
---	--

11.3. Structuri subterane

Pentru fiecare structura subterana identificata in planul de mai sus se prezinta pe scurt detalii privind modul in care poate fi golita si curatata/decontaminata si orice alte actiuni care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din functiune in conditii de siguranta atunci cand va fi nevoie. Identificati orice aspecte nerezolvate.

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Conducte de alimentare cu apă	- apă industrială	- golire, verificare, desfundare (dacă este cazul), spălare
Conducte de canalizare	- ape uzate cu conținut de substanțe periculoase și nepericuloase	- golire, verificare, desfundare (dacă este cazul), spălare
Bazinul etanș vidanjabil	- ape uzate cu conținut de substanțe periculoase și nepericuloase (amoniu, azotați, uree, cloruri, ș.a.)	- golire, verificare, desfundare (dacă este cazul), spălare
Stația de epurare	Ape uzate igienico-sanitar	golire, verificare, desfundare (dacă este cazul), spălare
Rețele electrice	- curent electric	- scoaterea de sub tensiune

11.4. Structuri supraterane

Pentru fiecare structura supraterana identificati materialele periculoase (de ex. izolatiile de azbest) pentru care ar putea fi necesara o atentie sporita la demontare si/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potentiale este mai importanta decat solutiile, cu exceptia cazului in care dezafectarea este iminenta.

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potentiale
Rezervoare depozitare	Substanțe chimice periculoase	Pericol de fisurare, spargere. Pericol de poluare aer (emisie)

Secțiunea 11 - Dezafectare

		toxică). Pericol de poluare sol/subsol.
Cladiri, depozite de substanțe și periculoase.	Substanțe chimice și periculoase	Pericol de fisurare, spargere. Pericol de poluare aer (emisie toxică). Pericol de poluare sol/subsol.
Stații electrice	Curent electric. Uleiuri minerale.	Pericol de electrocutare. Pericol de poluare sol/subsol.

11.5.Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice) – nu este cazul

Lagune	
Identificati toate lagunele (iazuri de decantare, iazuri biologice)	Nu este cazul.
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din apa?	
Cum va fi eliminata apa?	
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din sediment/namol?	
Cum va fi eliminat sedimentul/namolul?	
Cat de adanc patrunde contaminarea?	
Cum va fi tratat solul contaminat de sub laguna (iazuri de decantare, iazuri biologice)?	
Cum va fi tratata structura lagunei (iazuri de decantare, iazuri biologice) pentru recuperarea terenului?	

11.6.Depozite de deseuri – nu este cazul

Depozite de deseuri	
Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de deseuri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii;	
Exista studiu de expertizare sau autorizatie de functionare in siguranta?	
Sunt implementate masuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafata depozitelor?	

11.7.Zone din care se preleveaza probe

Pe baza informatiilor cuprinse in Raportul de Amplasament si a operatiilor propuse pentru prevenirea si controlul integrat al poluarii, identificati zonele care ar putea fi considerate in aceasta etapa ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol si de apa subterana la momentul dezafectarii. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activitatile desfasurate si necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului intr-o stare satisfacatoare, care a fost defnita in raporul initial de amplasament.

Secțiunea 11 - Dezafectare

Zone/locatii in care se preleveaza probe de sol/apa subterana	Motivatie
Probe de sol - Nu se aplică	Nu este cazul
Probe de apă subterană - foraj	Verificarea calității apei freatică
Probe de apă evacuate în emisar natural: - gura de deversare canal CS7	Verificarea calității apei epurate
Este necesara realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati termenele la care vor fi realizate.	
Studiu	Termen (anul si luna)
Nu	

La închiderea zonei trebuie sa se realizeze in principal urmatoarele:

- golirea completa a conductelor si vaselor de orice continut potential periculos urmata de spalare, acolo unde este cazul;
- depunerea la Autoritatea competenta de protectia mediului a planurilor pentru conductele si vasele subterane si a metodelor prin care acestea vor fi mentinute sau indepartate;
- îndepartarea azbestului si a altor materiale potential periculoase;
- planificarea metodelor de demontare a constructiilor si a altor structuri, cu specificarea masurilor pentru protectia apelor de suprafata si subterane în amplasament;
- investigarea solului pentru a determina gradul de poluare cauzat de activitatile derulate si necesitatea oricarei remedieri, în vederea redarii zonei într-o stare satisfacatoare, asa cum este defnita în raportul initial de amplasament.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Sunteți singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament? Daca da, treceti la Sectiunea 13	Da
---	----

12.1. Sinergii

Luati in considerare si descrieti daca exista sau nu posibilitatea de aparitie a sinergiilor cu alti detinatori de autorizatie de mediu fata de tehnicile prezentate mai jos sau alte tehnici care pot avea influenta asupra emisiilor produse de instalatie.

În vecinătatea societății SC MAGONTEC S.R.L. SÂNTANA există alți deținători de autorizație de mediu, care pot avea influență asupra emisiilor produse în activitate.

Principalele firmă din vecinătate este :fabrica de aluminiu HAI.

Tehnica	Oportunitati
1) proceduri de comunicare intre diferitii detinatori de autorizatie; in special cele care sunt necesare pentru a garanta ca riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	
2) beneficierea de economiile de proportie pentru a justifica instalarea unei unitati de cogenerare;	
3) combinarea deseurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalatii in care deseurile sunt utilizate la producerea de energie / unei instalatii de co-generare;	
4) deseurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime intr-o alta instalatie;	
5) efluentul epurat rezultat dintr-o activitate avand calitate corespunzatoare pentru a fi folosit ca sursa de alimentare cu apa pentru o alta activitate;	
6) combinarea efluentilor pentru a justifica realizarea unei statii de epurare combinate sau modernizate;	
7) evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect daunator asupra unei activitati aflate in vecinatate;	
8) contaminarea solului rezultata dintr-o activitate care afecteaza alta activitate – sau posibilitatea ca un Operator sa detina terenul pe care se afla o alta activitate;	
9) Altele.	

12.2. Selectarea amplasamentului – nu este cazul

Justificati selectarea amplasamentului propus (pentru instalatii noi)

13. LIMITELE DE EMISIE**13.1. Inventarul emisiilor și compararea cu valorile limită de emisie stabilite/admise****13.1.1. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor.****I. Emisii din procesele tehnologice**

Instalația/ sursa de emisie	Punct de emisie	Debit gaze (mc/h)	Poluant emis	Valori limită de Emisie cf. Legislației (mg/Nm ³)	Termen de conforma re	Valori limită de emisie cf. BAT (mg/Nm ³)
Cuptor de topire magneziu	Coș H = 8 m; D = 600 mm H = 6 m; D = 800 mm	-	NO _x SO _x CO pulberi	350 350 100 5	- - - -	NO _x : nu se aplică

II. Emisii de la cazanele utilizate pentru producerea de abur. – Nu se aplică

Instalația/ sursa de emisie	Punct de emisie	Debit gaze (mc/h)	Poluant emis	Valori limită de Emisie cf. AIM 15/2007, rev. 2008 (mg/Nm ³)	Termen de conformare	Valori limită de emisie cf. BAT (mg/Nm ³)

13.1.2. Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO ₂ în mediu (tone)
Electricitate din rețeaua publică	-
Electricitate din altă sursă*	-
Abur adus din afara amplasamentului /apă fierbinte	-
Gaz metan	-
Total emisii CO ₂ în atmosferă 2014	-

♦ specificați mai jos sursa și factorul pentru emisiile de dioxid de carbon.

Nu este cazul.

13.2. Emisii în cursuri de apă de suprafață (după preepurare proprie)**Evacuare în canalul CS 7**

Substanța	Punct de emisie	Limita de emisie cf. NTPA001 (mg/l)	Unitate de măsură	Măsurători	Nivel de emisie cf. BAT(mg/l)

Secțiunea 13 – Limite de emisie

pH	Canal CS 7	6,5 – 8,5	Unități pH	7	
MS		35	mg/l	18	
CCOCr		100	mg O ₂ /l	30	
CBO ₅		20	mg O ₂ /l	10	
Reziduu filtrat 105 °C		1500	mg/l	680	
Substanțe extractibile		15	mg/l	8	
Agenți de suprafață anionici MBAS		0,4	mg/l	0,24	
Azot total		10(15)	mg/l	5,72	
Fosfor total		1(2)	mg/l	1	
Sulfați		400	mg/l	18,2	
Cloruri		300	mg/l	193	

Nu există stipulate limite BAT.

14. IMPACT

14.1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Luând în considerare faptul că au fost deja realizate fie un studiu de evaluare a impactului asupra mediului fie un bilanț de mediu, nivelul de detaliere din solicitare trebuie să corespundă nivelului de risc asupra mediului exercitat de emisiile rezultate din activități. Instalațiile care evacuează emisii în receptori importanți sau sensibili sau emit substanțe a căror natură și cantitate ar putea afecta receptorii din mediu pot necesita o evaluare mai detaliată a efectelor potențiale. În cazul în care instalațiile evacuează doar un nivel scăzut de emisii și nu există receptori afectați sau sensibili, aceste zone pot să nu necesite o astfel de evaluare detaliată.

Operatorii trebuie să aibă dovezi care susțin evaluarea impactului exercitat de activitățile lor asupra mediului și acestea să fie componente ale documentației de solicitare. Indrumarul privind evaluarea BAT prezintă o metodologie pentru efectuarea acestei evaluări, care oferă recomandări suplimentare privind natura informațiilor și nivelul de detaliere necesar. De asemenea, oferă o metodă de stabilire a importanței impactului unei evacuări asupra mediului receptor.

14.2. Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare

Trebuie anexate hărți și planuri ale amplasamentului la scară corespunzătoare pentru a indica în mod vizibil localizările receptorilor, sursele și punctele de monitorizare în care au fost făcute măsurători pentru substanțele evacuate sau pentru impactul substanțelor evacuate din instalații. Extinderea zonei considerate poate fi la nivel local, național sau internațional, în funcție de mărimea și natura instalației și de natura evacuarilor.

În special, următorii receptori importanți și sensibili trebuie luați în considerare ca parte a evaluării:

- Habitate care intră sub incidența Directivei Habitate, transpusă în legislația națională prin Legea 462/2001, aflate la o distanță de până la 20 km de instalație sau până la 20 km de amplasamentul unei centrale electrice cu o putere mai mare 50MWth
- Arii naturale protejate aflate la o distanță de până la 20 km de instalație
- Arii naturale protejate care pot fi afectate de instalație
- Comunități (de ex. școli, spitale sau proprietăți învecinate)
- Zone de patrimoniu cultural
- Soluri sensibile
- Cursuri de apă sensibile (inclusiv ape subterane)
- Zone sensibile din atmosferă (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosferă, calitatea aerului în zona în care SCM este amenințat)

Informațiile despre identificarea receptorilor importanți și sensibili trebuie rezumate în tabelul de mai jos (extindeți tabelul dacă este nevoie)²

Identificarea receptorilor importanți și sensibili

<p>ceptor re poate fi ectat de nisiile din stalatie</p>	<p>Lista evacuarilor din instalatie care pot avea un efect asupra receptorului si parcursul lor.</p>	<p>Localizarea informatiei de suport privind impactul evacuarilor (de ex. rezultate evaluarii BAT, rezultatele modelarii detaliate, contributia altor surse – an... acestei solicitari)</p>
<p>populația n calitățile vecinate onele cuite sunt tuate la stante ari de cietate)</p>	<p>- emisii în atmosferă de a, pulberi, NOx, SO2, CO</p>	<p>Ținând cont de valorile mici ale acestor poluanți populația din zonă nu va fi afectată. Valorile emisiilor la coș sunt sub limita admisă. Prin modelare matematică se pot determina concentrațiile poluanților la diferite distanțe. Deoarece valoarea imisiilor depinde de foarte mulți parametrii, inclusiv de cei meteorologici (temperatură, direcția și vitaza vântului, umiditate) pentru a estima valoarea imisiilor datorate societății ar trebui să se cunoască implicit emisiile produse de societatea vecină care are obiect de activitate similară.</p>

Secțiunea 14 - Impact

<p>pa bterană</p>	<p>Poluarea acviferului freatic cu compuși cu azot ca urmare a: - migrării poluanților din sol prin antrenarea acestora de apele meteorice -depozitarii necontrolate a deșeurilor. -deteriorarilor din rețelele de canalizare.</p>	<p>Indicatorii de calitate pentru apa subterana se analizează anual.</p> <p>Ca urmare a masurilor luate de:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ -spații de depozitare amenajate corespunzător pentru materii prime, materii produse finite și deșeuri ➤ -urmarirea cu strictețe a instrucțiunilor de lucru și a procedurilor specifice ➤ Întreținerea bazinului etanș vidanjabil și vidanjarea acestuia cu echipamente specializate. ➤ Întreținerea stației de epurare ➤ Gestionarea corectă a deșeurilor. ➤ Gestionarea corectă a apelor uzate provenite de la laborator. <p>Se poate estima ca impactul activitatilor derulate asupra acviferului freatic in zona de amplasament a societatii este nesemnificativ</p>
-----------------------	---	---

Secțiunea 14 - Impact

analul	CS	-evacuari de ape uzate cu poluate	<p>Tinand cont ca desi</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apele uzate menajere generate pe amplasament sunt evacuate în emisar, după au fost epurate în stația de epurare-au remarcat depasiri ale indicatorilor de ca urmariti. <p>Urmare a buletinelor de analiză realizate impactul este nesemnificativ.</p> <p>Recomandari:</p> <ul style="list-style-type: none"> -o atentie marita privind sursele accidentale de poluare a apelor uzate, stocarea directionarea acestora intr-o statie de preepurare; -realizarea studiului de analiză a depășirilor și găsirea de soluții viabile pentru remediarea situației.
--------	----	-----------------------------------	--

Identificarea efectelor evacuărilor din instalație asupra mediului.

Proprietarii/Titularii de activitate trebuie sa faca dovada ca o evaluare satisfacatoare a efectelor potentiale ale evacuarilor din activitatile respective a fost realizata si impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi facut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT si a altor metode suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activitati. Rezultatul evaluarii trebuie sa fie solicitare si rezumat in tabelul 14.3.1 de mai jos

Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor (extindeti tabelul daca este nevoie)

Rezumatul evaluarii impactului		
<p>Identificarea efectelor semnificative de mediu si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care concentratia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*</p>	<p>Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)</p>	<p>Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substație</p>

Secțiunea 14 - Impact

<p>Factorul de mediu apă</p> <p>Evacuarea de ape uzate menajere epurate</p> <p>Evacuarea de ape pluviale preepurate</p> <p>Evacuarea de ape pluviale impurificate</p> <p>Ape uzate, după preepurare sunt colectate în rețeaua de canalizare municipală curată și evacuate prin canalul CS7.</p>	<p>Nu există depășiri ale valorilor unor parametri ai apei menajere epurate în canalul CS7</p>	<p>Valorile impuse prin HG 352/2005 – NTPA-001 nu depășite.</p>
<p>Calitatea de mediu apă subterană</p>	<p>Societatea monitorizează calitatea apelor subterane conform Programului de monitorizare impus de autorizația integrată de mediu.</p> <p>Apa freatică este monitorizată în foraj.</p> <p>Rezultatele determinărilor pe probele de apă prelevate din foraj indică un nivel crescut a poluanților specifici activității de agricultură.</p>	<p>Calitatea apei freactice din forajul monitorizat de societate în comparație cu limitele impuse prin Legea 458/2002 și modificările și completările ulterioare, este corespunzătoare.</p>

Secțiunea 14 - Impact

Calitatea de mediu sol

Conform buletinului de analiză realizat conform cerințelor AIM calitatea solului nu a fost afectată de activitatea societății.

Nu este cazul.

14.4. Managementul deșeurilor

Referitor la activitățile care implica eliminarea sau valorificarea deșeurilor, luați în considerare *obiectivele relevante* în tabelul următor și identificați orice măsuri suplimentare care trebuie luate în afara de cele pe care v-ați angajat deja să le realizați, în scopul aplicării BAT-urilor, în această Solicitare de obținere a autorizației integrate de mediu.

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
asigurarea ca deșeurile sunt recuperate sau eliminate fără periclitaarea sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai ales fără:	Societatea are elaborat un sistem de gestiune a deșeurilor. Deșeurile sunt colectate pe tipuri de deșeuri, funcție de compoziția calitativă, ținând cont și de toxicitatea acestora și depozitate corespunzător, astfel încât să nu pericliteze sănătatea umană și să afecteze mediul; Societatea a contactat firme de profil pentru eliminare finală a deșeurilor periculoase și respectiv valorificarea deșeurilor nepericuloase.
<ul style="list-style-type: none"> risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; 	Societatea dispune de spații amenajate corespunzător pentru depozitarea deșeurilor în condiții de siguranță pentru mediu
<ul style="list-style-type: none"> cauzarea disconfortului prin mirosuri 	Nu este cazul
<ul style="list-style-type: none"> afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special; 	Nu este cazul

Referitor la obiectivul relevant

b) implementare, cât mai concret cu putința, a unui plan făcut conform prevederilor din Planul Local de Acțiune pentru protecția mediului completați tabelul următor:

Identificați orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locală de planificare, inclusiv planul local pentru deșeuri	Faceți observații asupra gradului în care propunerile corespund cu conținutul unui astfel de plan
Planul de gestionare a deșeurilor.	-

14.5. Habitate speciale

Cerință	Răspuns (Da/Nu / identificați / confirmați includerea, dacă este cazul)
Ati identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operațiile la care	Nu.

Secțiunea 14 - Impact

s-a facut referire in Solicitare sau in evaluarea dumneavoastra de impact de mai sus?	
Ati furnizat anterior informatii legate de Directiva Habitate, pentru SEVESO sau in alt scop?	Da – Raport de amplasament
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	Nu
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitatile dumneavoastra apropiate de sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitati sa luati in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	Nu

15. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

Nu este cazul.