



Ministerul Mediului și Pădurilor



Agencia Națională pentru Protecția Mediului

Agencia pentru Protecția Mediului Maramureș

AUTORIZAȚIE DE MEDIU

Nr. 09 - 182 din 06.10.2009

Revizuită în 13.07.2012 urmare a diversificării procesului de producție

Revizuită în 07.05.2012 urmare a creșterii capacității de producție, de la o producție de 2000 t bare extrudate din aluminiu/an, la o producție de 2400 t bare extrudate din aluminiu/an; utilizării unei game mai largi de materiale, inclusiv utilizarea unor preparate ce conțin solvenți cu conținut de compuși organici volatili; evcuarea apelor menajere uzate în rețeaua de canalizare a apelor uzate a localității Dumbrăvița.

Ca urmare a cererii adresate de S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L., cu sediul în județul Maramureș, localitatea Dumbrăvița, nr. 244A, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș cu numărul 6013/10.07.2009, a completărilor înregistrate cu nr.7623/27.08.2009, 7732/31.08.2009, a solicitării de revizuire înregistrată la nr.1957 din 01.03.2012, respectiv la nr. 5914 din 27.06.2012 în urma analizării documentelor transmise și a verificării, în baza Hotărârii Guvernului nr. 57/2009 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului, a OUG 195/2005 privind protecția mediului, aprobată prin Legea nr. 265/2006, cu completările și modificările ulterioare, se emite:

AUTORIZAȚIA DE MEDIU

pentru S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L., cu sediul în județul Maramureș, localitatea Dumbrăvița, nr. 244A, care prevede – „Fabrică de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică”, în Dumbrăvița, nr. 244A, în scopul: desfășurării următoarelor activități :

1. conform: - cod CAEN Rev. 2 - 2442 (cod CAEN Rev. 1 – 2742) – Metalurgia aluminiului (producerea de semifabricate din aluminiu)
 - cod CAEN Rev. 2 - 2453 (cod CAEN Rev. 1 – 2753) – Turnarea metalelor neferoase ușoare
 - cod CAEN Rev. 2 - 2562 (cod CAEN Rev. 1 – 2852) – Operațiuni de mecanică generală (operațiuni de găurire, strunjire, frezare, erodare,



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

430073 Baia Mare, str. Iza nr. 1A, județul Maramureș

Tel.: 0262-276.304; Fax: 0262-275.222; e-mail: office@apmmm.anpm.ro; web: http://apmmm.anpm.ro

rabotare, mortezare, filetare, lepuire, broșare, nivelare, debitare, rectificare, polizare, sudare, matisare a pieselor din metal, activitățile de tăiere și gravare cu fascicul de laser a metalelor)

- cod CAEN Rev. 2 - 3030 (cod CAEN Rev. 1 – 3530) – fabricarea de aeronave și nave stațiale (fabricarea de subansambluri pentru aeronave)

2. conform Anexei 2 din HG 699/2003 completată și modificată cu HG 1902/2004, HG 1339/2006 și HG 371/2010, - Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, poz. 8. pentru un consum anual de compuși organici volatili ce depășește valoarea de prag de 5 tone/an;

Documentația conține:

- fișă de prezentare și declarație, elaborată de SC ECOTERRA ING SRL;
- dovada mediatizării solicitării – anunț „Glasul Maramureșului” din 08.07.2009;
- dovada achitării tarifului aferent emiterii/revizuirilor autorizației de mediu;
- referat de evaluare nr. 305/18.08.2009 încheiat în urma verificării amplasamentului, respectiv proces verbal de constatare nr 114/14.03.2012, Proces verbal de recepție la terminarea lucrărilor nr. 1209 din 04.04.2012;
- act autentic de dezlipire și contract de vânzare cumpărare teren;
- acceptul Primăriei Dumbrăvița pentru racordarea la rețeaua de alimentare cu apă potabilă a comunei Dumbrăvița nr.1599/24.06.2009;
- acceptul Primăriei Dumbrăvița pentru racordarea la rețeaua de canalizare menajeră a comunei Dumbrăvița nr.2905/13.07.2011;
- contract de vânzare-cumpărare deșeurilor feroase, neferoase, mase plastice, hârtie, sticlă, deșeurilor de echipamente electrice și electronice, nr. 261/03.07.2009, încheiat cu SC REMAT MARAMUREȘ SA Baia Mare;
- contract de prestări servicii de preluare, transport și eliminarea finală a deșeurilor periculoase, nr. 1563/19.08.2009, și actele adiționale la acesta: nr.1 din 06.09.2010, nr. 2 din 17.11.2010, nr. 3 din 01.12.2010, nr.4 din 05.04.2011, nr. 5 din 15.04.2011, nr 6 din 18.05.2011, nr. 7 din 26.07.2011, nr 8 din 19.08.2009, nr. 9 din 12.06.2012 încheiate cu SC APISORELIA SRL, cu sediul în Piatra Neamț, str. Ciocârliei, nr. 8B;
- contract de prestări servicii nr. 1446/27.08.2009 încheiat cu SC ECOMASTER SERVICII ECOLOGICE SRL preluare uleiuri uzate și filtre auto uzate;
- contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apă și de canalizare nr. 131J din data 17.05.2011, încheiat cu SC VITAL SA;
- contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apă și de canalizare(vidanjare) nr. 194J din data 1.07.2011, încheiat cu SC VITAL SA;
- contract de prestări servicii de colectare deșeurilor menajere nr. 6370/28.01.2009, încheiat cu S.C. DRUSAL S.A.;
- contract de prestări servicii de preluare deșeurilor colectate selectiv, încheiat cu S.C. DRUSAL S.A.;



- Plan de gestionare a solvenților organici cu conținut de COV pentru anul 2011;
- fișele cu date de securitate ale preparatelor/substanțelor folosite;
- plan de situație și plan de încadrare în zonă;

și următoarele acte și documente emise de alte autorități:

- Certificat de înregistrare ORC-MM nr. J24/1/03.01.2008, CUI 23000336;
- Notificare pentru punerea în funcțiune nr. 25/2012, emisă de Sistemul de Gospodărire a Apelor Maramureș;
- Studiu de impact asupra sănătății umane și studiu pentru determinarea zonei de protecție sanitară, întocmit de Centru de Mediu și Sănătate Cluj Napoca;
- Autorizație sanitară de funcționare nr. 3370/2MM/21.06.2012, emisă de DSP Maramureș;
- Autorizația de construire nr. 2287 din 23.07.2008, emisă de Primăria Dumbrăvița;
- Autorizația de construire nr. 6 din 28.02.2012, emisă de Primăria Dumbrăvița;
- Autorizația de funcționare nr. 3176/09.12.2009 emisă de Primăria Dumbrăvița;
- Autorizație de securitate la incendiu nr.1040453 din 30.05.2012;

Prezenta autorizație se emite cu următoarele condiții impuse:

- capacitatea maximă de producție a fabricii este de 2400 tone bare extrudate din aluminiu/an;
- capacitatea maximă de producție a Instalației pentru reciclarea prin topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare este de 5000 t bare de aluminiu turnate/an (18,966 t bare turnate din aluminiu/zi) și se vor utiliza doar deșeurile de aluminiu provenite din activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică din Dumbrăvița,
- efectuarea unor determinări riguroase ale calității aluminiului topit și corelarea acestora cu cantitățile de gaze utilizate pentru rafinarea aluminiului. În felul acesta sunt minimizate emisiile atmosferice de pulberi și de gaze tehnice;
- rafinarea avansată a aluminiului prin utilizarea filtrelor ceramice, în detrimentul utilizării unor cantități mari de gaze tehnice;
- în conformitate cu art. 15, alin (2), lit. a din Ordonanța de Urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată prin Legea nr. 265/2006, cu modificările ulterioare: Titularul activității are obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii actelor de reglementare, precum și asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare, înainte de realizarea modificării;
- respectarea prevederilor OUG nr. 196/2005 privind Fondul pentru mediu, aprobată de Legea 105/2006 cu modificările și completările ulterioare;
- respectarea prevederilor legale referitoare la protecția factorilor de mediu;



- se vor lua măsuri pentru respectarea normelor din standardele în vigoare, astfel încât să nu se creeze disconfort în imediata vecinătate;
- respectarea HG nr. 699/2003 privind stabilirea unor măsuri pentru reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații, modificată și completată cu HG 1902/2004, HG 1339/2006 și HG 371/2010;
- titularul de activitate are obligația de a notifica APM Maramureș cu privire la orice modificare privind tipul de activitate desfășurată în conformitate cu HG 699/2003 privind stabilirea unor măsuri pentru reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații, modificată și completată cu HG 1902/2004, HG 1339/2006 și HG 371/2010 și/sau intenția de mărire a consumului de solvenți și de depășire a următoarei valori de prag specifice activității desfășurate, în conformitate cu clasificarea din Anexa 2 a HG 699/2003;
- activitatea se desfășoară numai în condițiile în care echipamentele de reducere a emisiilor atmosferice funcționează în parametri proiectați;
- respectarea prevederilor Legii nr. 360/2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase, modificată și completată prin Legea nr. 263/2005;
- respectarea prevederilor HG nr. 1408/2008 privind clasificarea, ambalarea și etichetarea substanțelor periculoase, publicat în M.O. nr. 813/4.12.2008;
- respectarea prevederilor Regulamentului (CE) nr. 1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH), cu modificările și completările ulterioare;
- este interzisă evacuarea gazelor reziduale fără trecerea lor prin sistemele de depoluare existente;
- respectarea prevederilor HG nr. 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României;
- transportul substanțelor periculoase se va realiza numai cu societăți autorizate în acest sens din punct de vedere al protecției mediului;
- deșeurile periculoase vor fi transportate și eliminate prin firme autorizate în acest sens;
- respectarea HG nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase;
- respectarea prevederilor Legii nr. 211/2011, privind regimul deșeurilor publicată în M.O., Partea I nr. 837 din 25 noiembrie 2011;
- respectarea prevederilor HG nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate;
- respectarea prevederilor HG nr. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate, modificată și completată prin HG nr. 352/2005;
- conform art. 94 litera l, din OUG.195/2005 privind protecția mediului, aprobată prin legea 265/2006, operatorul / titularul de activitate, are obligația să informeze autoritatea de mediu și populația, în cazul eliminărilor accidentale de poluanți în mediu sau de accident major;



- să se întrețină și să se exploateze corespunzător instalațiile și amenajările pentru protecția mediului;
- se vor respecta prevederile HG nr. 1872 din 2006 publicată în M.Of. nr.15/10.01.2007, care modifică și completează HG 621/2005 privind gestiunea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje
- se vor respecta prevederile HG nr. 621 din 2005 privind gestiunea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare, respectiv a prevederilor din OM nr. 784/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeurile de ambalaje (obligația raportării până la 25 februarie a fiecărui an, la APM Maramureș);
- titularul are obligația de a notifica imediat Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș și Comisariatul Județean al Gărzii Naționale de Mediu despre orice incident de funcționare anormală sau defectare a instalațiilor pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților, măsurile luate și data repunerii în funcțiune a instalației/echipamentului respectiv.
- societatea are obligația de a se conforma oricăror modificări survenite în legislația de mediu, pe perioada de valabilitate a autorizației;
- în cazul producerii unui prejudiciu, titularul activității suportă costul pentru repararea prejudiciului și înlătură urmările produse de acesta, restabilind condițiile anterioare producerii prejudiciului, potrivit principiului "poluatorul plătește";
- se vor respecta și aplica prevederile Legii nr. 19/2008 pentru aprobarea O.U.G. 68/2007 privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, cu modificările și completările ulterioare.

Prezenta autorizație este valabilă de la **13.07.2009**, data revizuirii, până la **05.10.2019**.

Nerespectarea prevederilor autorizației atrage după sine suspendarea și/sau anularea sa, după caz.

Pentru reînnoirea autorizației de mediu, titularul activității va prezenta la APM Maramureș cu minimum 45 de zile înaintea datei de expirare a valabilității autorizației de mediu existente, o documentație tehnică întocmită conform art. 8 din Ordinul MMDD nr. 1798/2007, cu modificările și completările ulterioare.

Răspunderea pentru corectitudinea informațiilor puse la dispoziția autorității competente pentru protecția mediului și a publicului revine în întregime titularului activității.

I. Activitatea autorizată:

1. Dotări (instalații, utilaje, mijloace de transport utilizate în activitate):
 incinta fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică ocupă o suprafață de 100 000mp, din care: suprafața construită 14334,8 mp, suprafața căilor de acces și a platformelor betonate – 19 900mp, suprafața zonelor verzi amenajate – 6950



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

Pagina 5 din 23

430073 Baia Mare, str. Iza nr. 1A, județul Maramureș

Tel.: 0262-276.304; Fax: 0262-275.222; e-mail: office@apmmmm.anpm.ro; web: <http://apmmmm.anpm.ro>

mp; suprafața terenului liber – 58 750 mp. Incinta cuprinde două corpuri principale, la parterul cărora sunt amenajate spațiile de producție (hală de extrudare, hala topitorie, hală depozitare și hală prelucrări prin așchiere) și un corp administrativ;

Spații – hală de extrudare, hala topitorie, hală depozitare, hală de prelucrări prin așchiere, laborator metalurgic și spații administrative, în suprafață totală de 14 334,8 mp;

Utilaje, instalații, mașini și aparate: ferăstrău circular debitare – 6buc; instalație de colectare a așchiilor de aluminiu de la ferastrăul circular – 6buc; mașină de găurit radial – 4buc; mașină de îndreptat-2buc; strung SN -2buc; pod rulant-6buc; electrotranspaleți – 3buc; cuptor electric cu inducție – 4 buc; presă hidraulică 1000t-2buc; presă hidraulică 1650t – 1buc; presă hidraulică 2500 t – 1 buc; generator azot gazos – 1buc; cuptor electric vertical - 1buc; baie călire/spălare-2buc; instalație termostatare baie răcire – 1buc; instalație filtrare soluție răcire – 1buc; instalație de tratare a apei utilizate în baie de răcire -1buc; întinzător mecanic de bare – 1 buc; instalație de calibrat bare – 1buc; instalație debitare bare – 1buc; cuptor electric pentru tratament termic secundar – 4buc; mașină de prelucrare prin așchiere cu comandă numerică – 1buc; mașină de prelucrare prin așchiere cu masă lungă – 1buc; mașină de prelucrare prin așchiere cu masă scurtă – 1buc; centru CNC -2buc; mașină de prelucrat cu fir -2buc; strung normal-1buc; mașină de rectificat - 1buc; cuptor TT-2buc; cuptor nitrurare -1buc; ferăstrău de debitat -1buc; mașină de găurit-1buc; mașină de frezat -1buc; mașină de honuit-1buc; stivuitor – 2buc; cazan de apă caldă – 3buc; durimetru DUROTWIN-1buc; mașină de încercat la tracțiune-1buc; microscop-1buc; mașină de șlefuit probe-1buc; nișă chimică filtrantă cu sistem de exhaustare-1buc; dulap pentru păstrarea substanțelor chimice-1buc; aparat pentru vidare probe microscop-1buc; baie ISOTEMP FISHER SCIENTIFIC-1buc; analizor cu raze X pentru determinarea compoziției chimice-1buc; pH metru-1buc; refractometru-1buc; freză Haas-1buc; strung Haas-1buc; etuvă de laborator-2buc; bancă Knuth-1buc; CNC optic Vertex-1buc; rezervor de stocare azot cu capacitatea de 30mc; cuptor electric cu inducție – 2 buc; jgheaburi de turnare; baterie de filtre ceramice – 1 buc; instalație de degazeificare pe jgheabul de turnare – 1 buc; instalație de injecție amestec argon-clor- 1 buc; masă de turnare – 1 buc; instalații de ridicat – 2 buc; cuptor pentru tratament termic – 2 buc; turn răcire apă – 1 buc; containere metalice pentru depozitarea materialelor și a zgurii; ferăstrău – 1 buc; strung – 1 buc; instalație control cu ultrasunete – 1 buc; rezervor heliu – 1 buc; rezervor argon – 1 buc; butelii pentru amestec clor-argon – 4 buc;

2. Descrierea amplasamentului:

„Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică”, este amplasată pe teritoriul administrativ al comunei Dumbrăvița, jud. Maramureș, în intravilanul localității Dumbrăvița, județul Maramureș, la distanțe mai mari de 495 m față de zonele locuite și este delimitat astfel:

-nord, cca 960m de limita de sud a localității Rus;



- nord est, cca 1360 m de limita de sud vest a localității Șindrești;
- sud vest, cca 2400m de limita de nord a localității Cărbunar și cca 2500m de limita de nord vest a localității Cărpiniș;
- vest, cca 495 m de limita de est a localității Dumbrăvița;
- est, cca 3500 m de limita de vest a localității Cetățele;

Accesul la amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se face din DJ 182 Baia Mare - Tg. Lăpuș, pe drumul județean 184A (Dumbrăvița-Rus), prin localitatea Dumbrăvița, iar de la limita de est a localității pe un drum industrial.

3. Descrierea activității/instalației:

Activitatea aferentă Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este cea de fabricare a profilelor (barelor) extrudate din aluminiu.

Activitatea de fabricare a profilelor extrudate din aluminiu se desfășoară în două procese tehnologice distincte și anume:

- un proces tehnologic de producere, prin extrudarea barelor de aluminiu, a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

- un proces tehnologic de producere a barelor din aluminiu

Cele două procese tehnologice sunt legate între ele deoarece:

- materia primă pentru producerea profilelor extrudate din aluminiu sunt barele rotunde de aluminiu

- barele rotunde de aluminiu sunt produsul finit al Instalației de reciclare prin topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare

- pentru producerea barelor de aluminiu se utilizează, în principal, lingouri din aluminiu (achiziționate de la terțe firme) și deșeuri din aluminiu provenite exclusiv din activitatea de extrudare a barelor de aluminiu

4. Materiile prime, cantități de solvenți organici cu conținut de COV utilizați, material auxiliare, combustibili și ambalajele folosite - mod de ambalare, de depozitare, cantități/an: bare din aliaj de aluminiu cu diametre de 200 mm și 300 mm, cu lungime de cca. 4m, cca 4800 t/an, neambalate și fără a fi acoperite cu substanțe/material de protecție; inhibitori coroziune (Protectsol 512), 14 286 l/an, ce corespunde conform fișei tehnice de securitate, unei cantități de 9,643 t/an solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili, ambalat în recipient metalic de 200l; acetonă -571 litri/an, ce corespunde conform fișei tehnice de securitate, unei cantități de 0,446 t/an solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili, ambalată în recipient de sticlă de 2l; oțel de scule, cca. 242,4 t/an; deșeuri de aluminiu, 2163,412 t/an, (capete de bară neextrudate, capete de bară extrudate, bare extrudate rebutate, span de la debitarea/prelucrarea mecanică prin așchiere a barelor de aluminiu,etc, curate, fără a conține sau a fi acoperite de lubrifianți, lacuri și/sau vopsele), rezultate exclusiv din activitatea de fabricare a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, generate de activitatea curentă a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică din Dumbrăvița; lingouri de aluminiu pur, achiziționat de la terțe firme, cca. 2596,93 t/an; metale și siliciu pentru alierea aluminiului, 305,7 t/an (metalele/elementele de aliere care vor fi utilizate sunt prezentate în tabelul nr. 1); ulci vegetal, pentru lubrifierea



pieselor de turnare, cca. 1240 kg/an; două tipuri de gaze tehnice pentru rafinarea și degazeificarea aluminiului și pentru aparatura de măsură și control, și anume: *un amestec de gaze, format din argon și clor*, cca. 401,3 kg/an, din care cca. 21,5325 kg/an clor, (compoziția amestecului de gaze va fi de 97% argon și 3% clor (ponderi raportate la volumul de gaz), iar amestecul de gaz va fi aprovizionat ca atare, gata preparat, de la o terță firmă furnizoare); *argon pur*, cca. 391,5 kg/an; heliu, cca 3 litri/an, utilizat pentru aparatura de măsură/control al calității produselor; azot, cca. 0,197 kg/an utilizat pentru aparatura de măsură/control al calității produselor; gaz natural, cca 978 m³/an pentru preîncălzirea instalației de turnare; acetilenă, 390 kg/an, ambalată în butelii metalice; acid azotic, 100 l/an, ambalat în recipient de sticlă de 1l; acid clorhidric, 60 l/an, ambalat în recipient de sticlă de 1l; acid fluorhidric, 45 l/an, ambalat în recipient de sticlă de 1l; acid orto fosforic, 25 l/an, ambalat în recipient de sticlă de 1l; aditiv A răcire apă, 71 l/an, ambalat în recipient metalic de 200l; aditiv răcire apă -260, 2571 l/an, ambalat în recipient metalic de 200l; amoniu hidrogen difluorură, 514 kg/an, ambalat în recipient material plastic de 5 kg; emulsie răcire ARAL SAROL 435EP, 571 l/an, ambalată în recipient metalic de 200l; argon (lichid criogenic), 25 m³/an, rezervor metalic de 6 m³ amplasat în hala de extrudare; azot, lichefiat, criogenic, 2500 m³/an, rezervor metalic de 30 m³ amplasat pe platformă exterioară din partea de est a fabricii; azotat de potasiu, 171 kg/an, ambalat în recipient material plastic de 5 kg; BETA O 3400 Bio, 100 l/an, ambalat în recipient material plastic de 10l; Biocide FF, 100 l/an, ambalat în recipient material plastic de 20l; cerneală 1240-uscare rapidă de uz general, 29 l/an, ambalată în recipient PVC de 250ml; clorură de sodiu, 450 kg/an, ambalată în sac PVC în cutie de carton; CRYO-FORM LPW-1 (fluid pentru procesarea metalului), ambalat în recipient material plastic de 20l; lichid de răcire (EMULSION 6401 LF), 40 l/an, ambalat în recipient material plastic de 5 kg; hidroxid de sodiu, 429 kg/an, ambalat în sac PVC în cutie de carton; inhibitor apă caldă 211, 357 l/an, ambalat în recipient material plastic de 20l; oxigen, 510 m³/an, ambalat în recipiente metalici; propan, 5183 kg/an, ambalat în recipiente metalici de 20 kg; soluție tampon pH, 6 l/an; solvent cu uscare rapidă de uz general 1512, cca. 86 l/an, ce corespunde conform fișei tehnice de securitate, unei cantități de 0,0691 t/an solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili, ambalat în recipient PVC de 250 ml; spray Plasti Dip, 5 kg/an; sulfat de cadmiu, 1 kg/an; ambalaje din lemn, hârtie, carton, folie PVC, cca. 8,4 t/an; ulei de transmisie, ulei hidraulic, etc, cca. 7,5 t/an; unsoări consistente, cca. 0,012 t/an.

Tabel .1 – Metale și elemente de aliere utilizate

Element de aliere	Formă	Consum anual	Cantitate maximă stocată
		[t]	[t]
siliciu	prealiaj Al-Si/pelete	3,2	0,54
cupru	nealiat/pelete	76,7	12,78
mangan	prealiaj Al-Mn/brichete	15,1	2,52



magneziu	prealiaj Al-Mg/lingouri	57,3	9,45
crom	prealiaj Al-Cr/pelete	3,2	0,54
zinc	nealiat	143,4	23,9
titan	prealiaj Al-Ti/pelete	4,1	0,68
zirconiu	prealiaj Al-Zr/pelete	2,7	0,46

5. Utilități - apă, canalizare, energie (surse, cantități, volume):

• **Alimentarea cu apă** se face din rețeaua de apă potabilă a comunei Dumbrăvița, rezerva de apă pentru incendiu este asigurată prin intermediul unui bazin tampon cu volum de 150 mc, amplasat în incinta fabricii; apa tehnologică utilizată pentru călirea barelor de aluminiu este tratată în prealabil într-o instalație de tratare a apei compusă din trei module, respectiv: un modul care asigură îndepărtarea sărurilor de calciu și magneziu din apa tratată, un modul care asigură îndepărtarea clorului din apa tratată și o instalație de filtrare prin osmoză inversă. Îndepărtarea sărurilor de calciu și magneziu se face într-un schimbător de ioni cu rășină. Regenerarea rășinii se face în loc, prin spălare cu soluție de clorură de sodium, consumul de clorură de sodium fiind de cca 1 kg/m³ apă brută tratată. Necesarul total de apă al fabricii este de 38,32 m³/zi, după cum urmează:

- necesar de apă pentru nevoi igienico-sanitare, 18,12 m³/zi;
- necesar de apă pentru completări în baia de călire a barelor de aluminiu, 1 m³/zi;
- necesar de apă pentru spălarea barelor de aluminiu după calire, 18,85 m³/zi;
- necesar de apă pentru completări în circuitul de apă caldă a cazanelor, 0,15 m³/zi;
- necesar de apă pentru completări în circuitul de răcire al barelor de aluminiu – 0,2 m³/zi

Evacuarea apelor uzate:

• Apele uzate menajere, cca 14,5 m³/zi, sunt evacuate în rețeaua de canalizare a apelor menajere uzate a comunei Dumbrăvița, care ulterior sunt epurate în stația de epurare a comunei;

• Apele uzate tehnologice, rezultate din operația de spălare a profilelor de aluminiu după călire, cca 18,85 m³/zi, respectiv, din fluxul tehnologic de producere a barelor de aluminiu în instalația de reciclare prin topire și turnare a barelor de aluminiu, cca. 200 l/zi de apă uzată rezultată din circuitul de răcire a barelor de aluminiu, sunt colectate în rețeaua de colectare a apelor tehnologice uzate, sunt dirijate la un bazin vidanjabil etanș, cu un volum de 60 mc și evacuate din incintă prin vidanjare de către o firmă autorizată;

• Apele pluviale de pe suprafața parcarilor sunt colectate și tratate în două separatoare de produse petroliere de tip AS-TOP-5VF/FO/PPs, după care sunt descărcate în șanțul pluvial;

• Apele pluviale colectate de canalurile de cabluri care ies din hala de producție sunt tratate în două separatoare de produse petroliere de tip MOA 3-1-1 CS, amplasate în



partea de sud a clădirii administrative, respective în partea de nord-est a halei depozit, după care sunt descărcate în șanțul pluvial;

Alimentare cu energie electrică se face de la rețeaua națională.

Alimentare cu gaz metan se face de la rețeaua națională. Încălzirea spațiilor administrative se face cu radiatoare fixe, alimentate cu apă caldă produsă într-un cazan cu puterea instalată de 22 kW. Evacuarea gazelor de ardere din focarul cazanului se face forțat, printr-un coș metalic cu diametru de 0,3m și cu înălțimea de 8m. Încălzirea halelor de extrudare și de prelucrări mecanice se face cu aeroterme de tavan, alimentate cu apă caldă. Prepararea apei calde se face în două cazane de tip LGE, având puterea termică instalată 84kW, fiecare.

6. Descrierea principalelor faze ale procesului tehnologic sau ale activității:

A. Activitatea de extrudare a barelor din aluminiu

Activitatea de fabricare a profilelor extrudate din aluminiu se desfășoară conform unui flux tehnologic, ale cărui principale etape sunt:

- aprovizionarea cu materii prime (bare din aliaj de aluminiu) și materiale auxiliare cu mijloace de transport închiriate de la firme specializate, autorizate;
- depozitarea materiilor prime și a materialelor se face diferențiat, în spații special amenajate depozitării fiecărui tip de material în parte și anume: platform betonată exterioară cu suprafața de 2400mp și interiorul halei depozit amplasată în partea de vest a fabricii;
- pregătirea materiilor prime pentru extrudare se face în două etape, și anume: debitarea barelor la lungimi cuprinse între 15 cm - 50cm după care sunt supuse unor operații de îndepărtare a stratului de suprafață prin strunjire;
- extrudarea barelor în prese hidraulice;
- călirea profilelor extrudate de aluminiu;
- relaxare profilelor extrudate de aluminiu;
- calibrarea profilelor extrudate de aluminiu;
- debitarea profilelor extrudate de aluminiu;
- tratament termic secundar al profilelor extrudate de aluminiu;
- **acoperirea cu soluție de protecție împotriva coroziunii (Protectsol 512) a profilelor extrudate de aluminiu**, în cantitate de 14 286 l/an, ce corespunde, conform fișei tehnice de securitate, unei cantități de **9,643 t/an** solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili se realizează într-o camera tunel, echipată cu un ventilator (cu un debit de 45,3 mc/min) care, printr-un filtru electrostatic (filtru Trion AirBoss T1001, cu un randament de 95% pentru reținerea aerosolilor și a compușilor organici volatili, astfel încât în atmosfera din exteriorul halei de extrudare este eliminate anual o cantitate de 402 kg de compuși organici volatili, la o concentrație la emisie de 16,87 mg/m³, față de 100mgC/m³ prevăzută în legislație) și un coș metallic, refulează aerul din camera de acoperire în exteriorul halei de producție, la nivelul acoperișului acesteia. Aerosoli de Protectsol 512 și compușii organici volatili reținuți de filtrul electrostatic (unde sunt readuși în stare



lichidă) sunt reutilizați pentru acoperirea de protecție a suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu.

- **marcarea profilelor extrudate de aluminiu se face cu cerneală 1240 în cantitate de 29 litri/an, ce corespunde, conform fișei tehnice de securitate, unei cantități de 0,0261 t/an solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili și a solventului 1512, utilizat pentru micșorarea vâscozității, în cantitate de 86 litri/an, ce corespunde conform fișei tehnice de securitate, unei cantități de 0,0691 t/an solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili.**

Activitatea de acoperire cu soluție de protecție împotriva coroziunii și de marcarea cu cerneală se încadrează la pct. nr. 8, „Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor...”, conform anexei nr. 2 din HG 699/2003 cu modificările și completările ulterioare, cu un consum mai mare de 5 to/an (conform Planului de gestionare a solvenților cu conținut de COV elaborat pentru anul 2011, s-a consumat o cantitate de 9,738 t/an solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili.

- Pregătirea profilelor pentru inscripționare se face prin curățarea cu solvenți.

Activitatea de curățare a suprafețelor se face prin utilizarea acetonei, cu un consum mai mic de 1 to/an. Aceasta activitate nu se încadrează în Anexa nr. 2 a HG 699/2003 privind stabilirea unor măsuri pentru reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații, modificată și completată de HG nr. 1902/2004, HG nr. 1339/2006 și HG nr. 371/2010.

- ambalarea barelor în cutii din carton sau din lemn, achiziționate gata confecționate, de la terțe firme și expedierea la beneficiari;
 - producerea matrițelor pentru extrudare în hala de prelucrări mecanice;
 - realizarea analizelor mecanice și chimice necesare atestării calității produselor finite.
- Principalele teste mecanice efectuate în hala de extrudare, în zona de amplasare a Laboratorului Metalurgic, sunt cele de: rezistență la rupere prin întindere, rezistență la comprimare și rezistență la rupere prin îndoire, iar testele chimice efectuate în cadrul laboratorului sunt: test IGC (test de coroziune intergranulară); testul ETCH (atac chimic al probelor de aluminiu extrudat pentru punerea în evidență a stratului de grăunți recristalizați) și testul EXCO (test de coroziune în mediu salin) se efectuează într-un spațiu special amenajat, situate în exteriorul halelor de producție, în partea de nord vest a Halei prelucrări mecanice.

B. Activitatea de turnare a barelor din aluminiu

Instalația pentru reciclarea prin topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare are în componență:

- două cuptoare de topire electrice cu inducție, fiecare cu o capacitate maximă de topire de 2624 kg aluminiu (un cuptor în funcțiune, unul în rezervă)
- jgeaburi de turnare
- instalație de degazare și filtrare a aluminiului topit
- instalație de turnare a aluminiului în bare



- cuptor electric de omogenizare, cu o putere electrică instalată de 1200 kW
- instalații de ridicat și de transport a barelor de aluminiu
- aparatură pentru verificarea calității barelor turnate

Activitatea de turnare a barelor din aluminiu se desfășoară conform unui flux tehnologic ale cărui principale etape sunt:

- **alimentarea cuptorului cu materii prime** (span și capete de bare extrudate și/sau neextrudate din activitatea de producere a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, generate de activitatea de extrudare a barelor de aluminiu, lingouri de aluminiu slab aliat/pur preluate de la terțe firme, elemente de aliere) se face pe la partea superioară, după care capacul cuptorului este închis.

- **o primă tratare a aluminiului topit** se face în cuptorul cu inducție, prin injectarea în masa topiturii a unui amestec de gaze (în vederea îndepărtării din masa topiturii a impurităților, în special a oxizilor). Totodată, prin injectarea amestecului de gaze, sunt antrenate spre suprafața metalului topit și alte gaze, eventual prezente în metalul topit.

Amestecul de gaze utilizat este format din argon (97% raportat la volumul de gaz) și clor (3% raportat la volumul de gaz). Amestecul de gaze este aprovizionat ca atare de la o terță companie și este stocat în incinta halei, în care funcționează Instalația de topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare. Stocarea amestecului de gaze se face în patru recipiente metalici (butelii), fiecare cu capacitatea de 50 l. Cantitatea de gaz dintr-un recipient (butelie) este de 12,5767 kg, din care clor 0,6467 kg. Instalația cu care se face injectarea amestecului de gaze în masa metalului topit din cuptor este o instalație mobilă, montată pe un stivuitor.

Clorul din amestecul de gaze argon-clor reacționează cu impuritățile din topitura de aluminiu, formând la suprafața metalului topit un strat de zgură.

Zgura este preluată manual de pe suprafața metalului topit și este îndepărtată. Pentru capacitatea maximă de producție a Instalației de topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare (5000 t bare turnate din aluminiu/an) cantitatea de zgură colectată pe parcursul unui an este de cca. 61,15 t.

Pe perioada în care în masa topiturii este injectat amestecul de gaze și pe perioada în care zgura este îndepărtată de pe suprafața topiturii, capacul cuptorului este deschis.

Aproximativ 97,62% din clorul injectat odată cu amestecul de gaze (amestec de gaze conținând 97% argon și 3% clor) reacționează cu impuritățile din metalul topit, formând zgura (nitrați și cloruri în stare solidă). Restul de clor, (cca. 2,38% din clorul injectat în masa de aluminiu topit odată cu amestecul de gaze argon-clor) se degajă în atmosfera halei în care funcționează instalația.

- **descărcarea aluminiului topit din cuptorul cu inducție** într-un jgheab, care asigură transportul aluminiului spre instalația de turnare. Descărcarea aluminiului topit din cuptor se face prin înclinarea cuptorului.

- **degazeificarea aluminiului topit** aflat pe jgheabul de turnare se face prin injectare de argon în masa topiturii. Injectarea argonului se face cu o instalație fixă montată în jgheabul de turnare



- aluminiul topit este trecut printr-o baterie de filtre ceramice, amplasată pe traseul jgheabului de turnare, în porii cărora sunt reținute impuritățile rămase din aluminiul topit.
- **turnarea barelor de aluminiu** se realizează cu o instalație de turnare verticală, montată într-un puț cu adâncimea de 12 m. La partea superioară a puțului este montată masa de turnare, masă pe care pot fi montate până la 10 piese de turnare. Piese de turnare pot avea diametre diferite, diametrul piesei de turnare determinând diametrul barei turnate. Piese de turnare sunt răcite cu apă. Apa circulă prin interiorul pieselor de turnare, scurgându-se apoi peste barele de aluminiu ieșite din piesa de turnare. Sistemul de răcire a pieselor de turnare este astfel dimensionat încât să asigure o scădere semnificativă a temperaturii aluminiului turnat. Astfel, partea superioară a piesei de turnare este alimentată cu aluminiu topit, iar la partea inferioară a piesei de turnare metalul este deja solidificat. Sub masa de turnare este montată o platformă acționată de un piston hidraulic. Platforma sprijină partea inferioară a barelor de aluminiu ieșite din piesele de turnare și se deplasează, spre partea inferioară a puțului, cu o viteză corelată cu viteza de formare a barelor de aluminiu.
- La finalul operației de turnare se obține un număr de bare egal cu numărul pieselor de turnare utilizate, bare având diametre determinate de diametrul pieselor de turnare și o lungime de cca. 4,6 m.
- Diametrele la care toarnă barele de aluminiu în cadrul instalației sunt de 102 mm, 152 mm, 204 mm și 254 mm.
- **depozitarea barelor de aluminiu** într-un spațiu special destinat, situat în apropierea puțului de turnare.
- Apa utilizată pentru răcirea pieselor de turnare este folosită în circuit închis, răcirea apei fiind asigurată de un turn de răcire.
- **preluarea barelor de aluminiu** din spațiul de depozitare și transportarea într-un cuptor electric de omogenizare (cu o putere instalată de 1200 kW și cu o capacitate de 30 t bare de aluminiu), a structurii barelor de aluminiu. Procesul de omogenizare constă în încălziri și răciri succesive ale barelor de aluminiu.
- **controlul calității produselor** se face atât în fazele premergătoare turnării, cât și după turnarea barelor de aluminiu.

C. Activitatea de producere de subansamble pentru aeronave

La cererea expresă a unor beneficiari, în incinta Halei de prelucrări mecanice se efectuează și operații de asamblare a unor subansambluri pentru aeronave.

Subansamblurile sunt realizate exclusiv din bare de aluminiu extrudate. Pentru a putea fi integrate în subansamblurile produse, bare de aluminiu extrudate sunt prelucrate conform cerințelor proiectului subansamblului.

Prelucrarea barelor de aluminiu extrudate se face cu ajutorul a trei mașini de prelucrare în coordonate (două mașini Chiron și o mașină Handtmann), montate în Hala prelucrări



mecanice, care asigură operații de prelucrare (debitare, frezare, găurire, filetare, șlefuire) mecanică de mare precizie.

Barele metalice prelucrate sunt asamblate, exclusiv prin nituire, pe două bancuri de lucru montate în Hala de prelucrări mecanice.

7. Particularități ale monitorizării/ supravegherii instalației:

Sub incidența Directivei 1999/13/CE privind reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații, în activitatea de acoperire cu soluție de protecție împotriva coroziunii și de marcarea, care se încadrează la pct. nr. 8, „Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor...”, conform anexei nr. 2 din HG 699/2003 cu modificările și completările ulterioare, consumul fiind mai mare de 5 to/an, respectiv 9,738 t/an solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili.

Se va urmări conformarea cu cerințele din anexa nr. 2, punctul 8 din HG 699/2003 privind stabilirea unor măsuri pentru reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații, modificată și completată de HG nr. 1902/2004, HG nr. 1339/2006 și HG nr. 371/2010 care transpune Directiva 1999/13/CE și anume:

- se va respecta valoarea limită de emisie de 100 mgC/Nm³ pentru compușii organici volatili din gazele reziduale;
- se va respecta valoarea emisiilor fugitive de compuși organici volatili, procent din cantitatea de solvent utilizată, de max. 25%.

8. Obligații ale titularului de activitate/instalație:

- Respectarea HG 699/2003 privind stabilirea unor măsuri pentru reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații, modificată și completată de HG nr. 1902/2004, HG nr. 1339/2006 și HG nr. 371/2010;
- Aplicarea măsurilor care să asigure conformarea condițiilor de operare a instalației prin respectarea valorii limită de emisie pentru compuși organici volatili în gazele reziduale și pentru emisiile fugitive;
- În situația în care se depășește valoarea de prag pentru consumul de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili (mai mult de 1 to/an), pentru activitatea „Curățarea suprafețelor”, conform HG nr. 699/2003 cu modificările și completările ulterioare, prevăzută la pct. 4 din Anexa 2, tabel 1*, titularul de activitate va notifica APM Maramureș despre această modificare;
- Titularul de activitate va notifica APM Maramureș intenția de mărire a consumului de solvenți și de depășire a următoarei valori de prag specifice activității desfășurate (prevăzută la pct. 8 din Anexa 2, tabel 1*, din HG nr. 699/2003 cu modificările și completările ulterioare);
- În cazul încălcării prevederilor HG nr. 699/2003 cu modificările și completările ulterioare, titularul activității are următoarele obligații:



- a) să informeze autoritatea competentă pentru protecția mediului privind încălcarea produsă;
- b) să ia măsurile necesare pentru a restabili, în cel mai scurt termen, conformitatea cu prevederile prezentei hotărâri;
- c) să își suspende activitatea până la restabilirea conformității potrivit condițiilor prevăzute la lit. b), în cazul în care reprezintă un pericol direct asupra sănătății umane și a mediului.

9. Indicații ale altor autorități competente: nu au existat;

10. Produsele și subprodusele obținute - cantități, destinație: profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, de forme și lungimi diferite, max. 2400 t/an; matrițe necesar extrudării barelor din aluminiu, 194,4 t/an; 5000 t bare din aluminiu turnate/an (barele de aluminiu turnate cilindrice, cu o lungime de maxim 4,6 m, și cu diametre de 102 mm, 152 mm, 204 mm și 254 mm).

11. Datele referitoare la centrala termică proprie - dotare, combustibili utilizați (compoziție, cantități), producție: un cazan cu puterea instalată de 22 kW, două cazane de tip LGE, având puterea termică instalată 84kW, fiecare; combustibilul utilizat este gaz metan.

12. Alte date specifice activității: (coduri CAEN care se desfășoară pe amplasament, dar nu intră pe procedura de autorizare): nu este cazul;

13. Programul de funcționare – 24 ore/zi, 7 zile/săptămâna, 12 luni/an;

II. Instalațiile, măsurile și condițiile de protecție a mediului

1. Stațiile și instalațiile pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu, din dotare (pe factori de mediu): instalația de exhaustare de tip Norclean, deservește mașina de debitat, colectând aşchiile de aluminiu rezultate din operația de debitare. Instalația are în componență un ventilator (0,35kW, 3800 m³/min, 1500 rot/min) și un ciclon, care are montat la partea superioară un filtru textil, cu rol de reținere a aşchiilor de dimensiuni mici, cele de dimensiuni mari, reținute în ciclon, sunt descărcate într-un container (cu capacitatea de 1m³) amplasat la baza ciclonului. Tot în acest container sunt descărcate periodic și aşchiile de aluminiu reținute pe filtru textil.

- cameră tunel unde se face activitatea de acoperire a barelor extrudate din aluminiu cu material de protecție împotriva coroziunii, este echipată cu un ventilator (cu un debit de 45,3 mc/min) care, printr-un filtru electrostatic (filtru Trion AirBoss T1001, cu un randament de 95% pentru reținerea aerosolilor și a compușilor organici volatili, și un coș metalic, cu diametru de 0,3m și înălțimea de 12m, prin care se refulează aerul din camera de acoperire în exteriorul halei de producție, la nivelul acoperișului acesteia. Aerosoli de Protectsol 512 și compuși organici volatili reținuți de filtrul electrostatic (unde sunt



readuși în stare lichidă) sunt reutilizați pentru acoperirea de protecție a suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu.

- două separatoare de produse petroliere de tip AS-TOP-5VF/FO/PPs pentru epurarea apelor pluviale potențial impurificate; două separatoare de produse petroliere de tip MOA 3-1-1 CS pentru epurarea apei pluviale colectate de canalurile de cabluri care ies din hala de producție.

2. Alte amenajări speciale, dotări și măsuri pentru protecția mediului: în interiorul spațiului în care se efectuează testele ETCH și EXCO, există o rigolă care urmărește conturul zidurilor și o bașă colectoare, în vederea colectării eventualelor scurgeri de preparate chimice din interiorul încăperii, iar pentru captarea și evacuarea forțată a emisiilor gazoase spațiul este dotat cu o hotă, care are pe circuitul de exhaustare, montate în serie, un filtru sintetic și un filtru cu cărbune activ; un bazin etanș vidanjabile cu un volum de 60 mc pentru colectarea apelor uzate tehnologic; trei coșuri pentru evacuarea gazelor de la centralele termice cu înălțimea de 2x12m, respectiv 8m și diametru de 2x400mm, respectiv 300mm; platforme betonate; instalația de evacuare a gazelor din hala în care este amplasată Instalația de topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare este alcătuită din patru ventilatoare, fiecare cu un debit de 68000 m³/h. Două din cele patru ventilatoare sunt amplasate deasupra cuptoarelor cu inducție, refulând aerul din hală în plan vertical. Celelalte două ventilatoare sunt montate pe perețele nordic al halei și evacuează aerul în plan orizontal.

3. Concentrațiile și debitele masice de poluanți, nivelul de zgomot, de radiații, admise la evacuarea în mediu, depășiri permise și în ce condiții:

a) zgomot - nivelul de zgomot echivalent exterior, conform STAS 10009/1988;

b) vibrații - conform STAS 12025/2-1981;

c) aer – valorile emisiilor de poluanți în atmosferă se vor încadra în prevederile Ordinului MAPPM nr. 462/1993, pentru aprobarea condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare; imisii -concentrațiile maxim admise specificate de STAS 12574/1987 „Aer din zonele protejate” pentru concentrația de clor, pulberi în suspensie și metale.

4. Calitatea apelor uzate evacuate: calitatea apelor uzate evacuate, conform NTPA 001/2002 respectiv NTPA 002/2002, aprobat prin HG 188/2002, completată și modificată prin HG 352/2005;

5. Emisiile totale anuale de COV:

a) pentru activitatea de acoperire a suprafețelor metalelor, concentrațiile de compuși organici volatili la emisie în gazele reziduale vor fi de maxim 100 mgC/Nmc, iar emisia fugitivă de compuși organici volatili (calculată ca procent din cantitatea de solvent utilizată) nu va depăși 25%.



Orice depășire a emisiilor, ce se va constata după efectuarea măsurătorilor, va fi raportată la Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș.

III. Monitorizarea mediului

1. Indicatorii fizico-chimici, bacteriologici și biologici emisii, imisiile poluanților, frecvența, modul de valorificare a rezultatelor:

Nr. crt.	Componenta de mediu monitorizată	Periodicitate/acțiune	Parametri/indicatori	Loc de prelevare
1.	Apă pluvială	Anual (în perioada cu ploi)	Produse petroliere	evacuările din separatoarele de produse petroliere
2.	Ape tehnologice uzate	Semestrial	substanțe extractibile cu solvenți organici pH, Cu, Zn, Al, CBO ₅ ,	La intrare în bazinul vidanjabil pentru ape uzate tehnologice (la evacuare în rețeaua de canalizare)
3.	Aer- emisii	Anual (în perioada de vârf de activitate), cu respectarea prevederilor art. 8 privind măsurătorile periodice	Compuși organici volatili din gazele reziduale (exprimați prin valoarea masei totale de carbon organic, mgC/Nm ³)	La coșul tunelului de acoperire cu Protecsol
4.	aer-imisii – determinări de scurtă durată	- *trimestrial, în primii doi ani de funcționare	clor, pulberi în suspensie, metale din pulberi (Cr, Cu, Mg, Zn, Al, Ti)	la limita de nord, est, sud și vest a incintei fabricii

*determinarea trimestrială, în primii doi ani de funcționare, a calității aerului la limita amplasamentului (patru puncte de măsură, situate la limita de est, nord, est și vest a incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică). Determinările vor fi de scurtă durată (perioadă de mediere de 30 minute), vor fi efectuate în timpul funcționării Instalației de reciclare prin topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare și vor fi efectuate, pe cât posibil, simultan. Indicatorii monitorizați vor fi clorul și compușii clorului, pulberile în suspensie și metalele din pulberi (Cr, Cu, Mg, Mn, Zn, Zr, Al, Ti). În funcție de rezultatele obținute, după al doilea an de funcționare a instalației de reciclare prin topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare, autoritatea de mediu va stabili programul și frecvența monitorizării ulterioare.

**Toate măsurătorile și analizele vor fi efectuate de firme acreditate și autorizate pentru astfel de activități.



- **Urmărirea stabilității solului din zona de amplasare** a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică în cadrul unui program special de monitorizare care a fost proiectat și va fi aplicat de o terță companie atestată pentru executarea și urmărirea lucrărilor geotehnice. Monitorizarea stabilității solului se va face prin metode topografice. Vor fi montați, conform unui proiect de amplasare, o serie de reperi topografici (pe borne exterioare, pe stâlpii clădirilor, pe lucrările din beton) a căror poziție va fi periodic măsurată. Intervalul de timp la care se va face monitorizarea va fi anual, cu posibilitatea de micșorare a intervalului de determinare în cazul identificării unor mișcări ale terenului.

2. Datele ce vor fi raportate Agenției pentru protecția mediului Maramureș și periodicitatea

- **Anual** - evidența gestiunii deșeurilor generate, pentru fiecare tip de deșeu în parte, conform prevederilor, art. 1 și a Anexei 1 din HG 856/2002, privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, publicată în M.O. nr. 659/05.09.2002;
- **Anual, până la data de 1 martie**, conform Listei privind operatorii economici care raportează date pentru inventarul emisiilor de poluanți atmosferici în județul Maramureș, publicată pe site-ul APM Maramureș (<http://apmmm.anpm.ro>), la secțiunea Emisii de poluanți atmosferici, sub-secțiunea Inventare emisii de poluanți atmosferici, se vor completa și transmite la APM Maramureș, chestionarele aferente activității desfășurate, în conformitate cu art. 24, punctul g) din Legea 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător.
Chestionarele vor cuprinde informațiile corespunzătoare anului anterior privind activitatea desfășurată. Toate documentele de raportare sunt publicate pe site-ul APM Maramureș la secțiunea menționată anterior. Chestionarele completate stau la baza întocmirii de către APM Maramureș a inventarul anual al emisiilor de poluanți atmosferici pentru județul Maramureș
- **Anual, până la data de 1 martie**, Planul anual de gestionare a solvenților cu conținut de compuși organici volatili care se elaborează pe fiecare tip de activitate, așa cum sunt prezentate activitățile în Anexa nr. 2 din HG 699/2003 privind stabilirea unor măsuri pentru reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații, cu modificările și completările ulterioare; Planul va fi însoțit de buletinele de analiză pentru determinarea conținutului de COV din gazele reziduale. Măsurătorile vor fi efectuate de către laboratoare acreditate, conform standardelor în vigoare;
- rezultatele procesului de monitorizare (buletine de analiză efectuate) în conformitate cu programul de monitorizare stabilit pentru factorii de mediu monitorizați conform pct III.1, se vor depune la APM Maramureș imediat după efectuarea determinărilor;
- orice alte date la solicitarea APM Maramureș.



IV. Modul de gospodărire a deșeurilor și a ambalajelor

1. Deșeurile produse (tipuri, compoziție, cantități): deșeuri de aluminiu, cod 16 01 19, - 2163,412 t/an, (capete de bară neextrudate, capete de bară extrudate, bare extrudate rebutate, span de la debitarea/prelucrarea mecanică prin așchiere a barelor de aluminiu,etc, curate, fără a conține sau a fi acoperite de lubrifianți, lacuri și/sau vopsele), rezultate exclusiv din activitatea de fabricare a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, generate de activitatea curentă a Fabricii; ambalaje ale materialelor fără conținut de substanțe periculoase, cod 15 01 01, 15 01 02, 15 01 04, 15 01 03, 15 01 07, cca. 112,5 kg/lună; ambalaje ale materialelor cu conținut de substanțe periculoase/asimilate cu substanțe periculoase, cod 15 01 10*, cca 641,7kg/lună; ulei uzat, cod 13 02 06*, cca. 625 kg/lună; filtre de ulei uzate, cod 15 02 02 *, cca. 6kg/lună; materiale absorbante îmbibate cu ulei, cod 15 02 02*, cca. 5kg/lună; span din oțel, cod 16 01 17, cca. 4000 kg/lună; nămoluri de la separatorul de hidrocarburi, cod 13 05 02* – cca.20 kg/lună; ape uleioase de la separatorul de hidrocarburi cod 13 05 07* – cantități variabile; ulei de la separatoarele ulei/apa cod 13 05 06* – max. 20 kg/lună; deșeuri de filtre colmatate, uzate 15.02.03, cca. 10 kg/lună; soluții acide, cod 16 10 01*, cca 28 kg/lună; soluții bazice, cod 16 10 01*, cca 60 kg/lună; deșeuri menajere, cod 20 03 01, cantități variabile; zgura rezultată de la topirea deșeurilor de aluminiu, cod deșeu 10 03 08*, cca 5096 kg/lună, materialele refractare uzate, cod deșeu 16 11 03*, cca 1250 kg/lună, filtrele ceramice uzate, cod deșeu 15 02 02*, cca 754 kg/lună,

2. Deșeurile colectate (tipuri, compoziție, cantități, frecvență): idem punctul 1;

3. Deșeurile stocate temporar (tipuri, compoziție, cantități, mod de stocare): deșeurile menajere sunt stocate în pubele; deșeurile de aluminiu se depozitează în incinta halei Prelucrări metalice; ambalaje ale materialelor fără/cu conținut de substanțe periculoase sunt stocate în depozitele destinate materialelor pe care le-au conținut; uleiul uzat și ape uleioase de la separatorul de hidrocarburi sunt stocate în butoaie metalice și depozitate într-o încăpere a depozitului de ulei; deșeurile metalice sunt depozitate în containere amplasate în zona halei de prelucrări metalice; materialele refractare uzate sunt depozitate temporar, pe boxpaleți sau în containere metalice, în interiorul halei de producție; filtrele ceramice uzate sunt depozitate temporar, în containere metalice, în interiorul halei de producție; zgura rezultată de la topirea deșeurilor de aluminiu, cod deșeu 10 03 08*, cca 5096 kg/lună, va fi stocată în containere metalice, care sunt amplasate în partea de nord a halei instalației pentru reciclarea prin topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare. Pentru depozitarea zgurii sunt disponibile cinci containere metalice, care asigură o capacitate maximă de stocare de cca. 12 t de zgură. Periodic zgura este expediată la terțe firme, pentru recuperarea metalelor existente în zgură; materialele refractare uzate, cod deșeu 16 11 03*, cca 1250 kg/lună, vor fi depozitate temporar în interiorul halei de producție. Depozitarea materialelor refractare se va face, după caz, pe boxpaleți sau în containere metalice. După finalizarea lucrărilor de



reparare/revizuire a cuptoarelor, materialele refractare uzate vor fi eliminate din incintă printr-o terță firmă, autorizată pentru reciclarea/depozitarea unor astfel de deșeuri; filtrele ceramice uzate, cod deșeu 15 02 02*, cca 754 kg/lună, vor fi depozitate temporar în interiorul halei de producție în containere metalice și eliminate din incintă printr-o terță firmă, autorizată pentru reciclarea/depozitarea unor astfel de deșeuri.

4. Deșeurile valorificate (tipuri, compoziție, cantități, destinație): deșeurile de aluminiu (capete de bară neextrudate, capete de bară extrudate, bare extrudate rebutate, span de la debitarea/prelucrarea mecanică prin așchiere a barelor de aluminiu, etc, curate, fără a conține sau a fi acoperite de lubrifianți, lacuri și/sau vopsele), rezultate exclusiv din activitatea de fabricare a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, sunt valorificate în instalația de topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare; zgura rezultată de la topirea deșeurilor de aluminiu, se predă spre valorificare agenților economici autorizați;

5. Modul de transport al deșeurilor și măsurile pentru protecția mediului: deșeurile menajere sunt transportate de către operatorul de salubritate în vederea depozitării acestora pe o rampa de deșeuri autorizată, cu respectarea prevederilor HG nr. 349 din 21 aprilie 2005 privind depozitarea deșeurilor; deșeurile reciclabile sunt transportate de către beneficiar sau terți la unități specializate; deșeurile periculoase și cele reciclabile sunt transportate de către unități specializate.

Transportul deșeurilor se face în conformitate cu prevederile HG nr. 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României, doar de la amplasamentul activității la amplasamentul de recuperare/eliminare fără a afecta în sens negativ mediul prin mirosuri dezagregabile sau prin împrastiere sau abandonare a acestora.

6. Mod de eliminare (depozitare definitivă, incinerare): deșeurile menajere sunt preluate de către operatorul de salubritate, în vederea depozitării acestora pe o rampa de deșeuri autorizată, cu respectarea prevederilor HG nr. 349 din 21 aprilie 2005 privind depozitarea deșeurilor; ambalajele ale materialelor fără/cu conținut de substanțe periculoase, deșeurile lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase, uleiul uzat și apele uleioase de la separatorul de hidrocarburi, materialele refractare uzate, filtrele ceramice uzate sunt predate la firme autorizate în acest sens;

7. Monitorizarea gestiunii deșeurilor: conform HG nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase;

8. Ambalajele folosite și rezultate - tipuri și cantități: ambalajele din lemn, hârtie, carton, folie PVC, în care sunt livrate barele extrudate sunt achiziționate de la terțe firme, gata confecționate, cca. 8,4 t/an; ambalajele în care sunt aprovizionate preparatele chimice utilizate în procesul de producție, 754,2 kg/lună.



9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate): ambalajele în care sunt aprovizionate preparatele chimice utilizate în procesul de producție sunt eliminate din incintă prin terțe firme, autorizate și specializate. Până la eliminarea lor din incintă, ca și deșeu periculos sau ca și deșeu nepericulos, sunt stocate în aceleași spații de depozitare în care sunt stocate preparatele chimice pe care le-au conținut. Ambalajele se livrează odată cu produsele finite.

Gestionarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje, conform HG nr. 621 din 2005 privind gestiunea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare.

V. Modul de gospodărire a substanțelor și preparatelor periculoase

1. Substanțele și preparatele periculoase produse sau refolosite ori comercializate/ transportate (informații despre substanțele și amestecurile periculoase cărora le sunt atribuite frazele de risc R45, R46, R49, R60 și R61, categorii, cantități: inhibitori de coroziune (Protectsol 512), 14 286 l/an, ce corespunde conform fișei tehnice de securitate, unei cantități de 8,03 t/an solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili; acetona -571 litri/an, ce corespunde conform fișei tehnice de securitate, unei cantități de 451 kg/an solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili; acetilena, 390 kg/an; acid azotic, 100 l/an; acid clorhidric, 60 l/an; acid fluorhidric, 45 l/an; acid orto fosforic, 25 l/an; aditiv A răcire apă, 71 l/an; aditiv răcire apă -260, 2571 l/an; amoniu hidrogen difluorură, 514 kg/an; emulsie răcire ARAI SAROL 435EP, 571 l/an; argon (lichid criogenic), 25 m³/an; azot, lichiefiat, criogenic, 2500 m³/an; azotat de potasiu, 171 kg/an; BETA O 3400 Bio; Biocide FF, 100 l/an; cerneală 1240-uscare rapidă de uz general, 29 l/an; clorură de sodiu, 450 kg/an; CRYO-FORM LPW-1 (fluid pentru procesarea metalului); lichid de răcire (EMULSION 6401 LF), 40 l/an; hidroxid de sodiu, 429 kg/an; inhibitor apă caldă 211, 357 l/an; oxigen, 510 m³/an; propan, 5183 kg/an; solvent cu uscare rapidă de uz general 1512, 86 l/an, ce corespunde conform fișei tehnice de securitate, unei cantități de 80 kg/an solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili; spray Plasti Dip, 5 kg/an; sulfat de cadmiu, 1 kg/an; *un amestec de gaze, format din argon și clor*, cca. 401,3 kg/an, *argon pur*, cca. 391,5 kg/an; heliu, cca 3 litri/an, azot, cca. 0,197 kg/an utilizat pentru aparatura de măsură/control al calității produselor; .

2. Mod de gospodărire:

- ambalare- conform prevederilor legislației în vigoare;
- transport- de către firme autorizate pentru transport substanțe periculoase;
- depozitare- depozitare în recipiente închise, în spațiu închis bine aerisit, cu respectarea prescripțiilor din fișele de securitate, cu o gestionare care să nu permită pierderile și evacuările în mediu;
- folosire/comercializare- se folosesc în procesul de producție, în operații fizice de curățire/spălare, marcare prin inscripționare, tăierea metalelor, lubrifiere și ca reactivi în cadrul Laboratorului Metalurgic ;

3. Modul de gospodărire a ambalajelor folosite sau rezultate de la substanțele și preparatele periculoase: sunt stocate în spații special amenajate și sunt eliminate prin firme autorizate ;



4. Instalațiile, amenajările, dotările și măsurile pentru protecția factorilor de mediu și pentru intervenție în caz de accident:

- sisteme locale de exhaustare cu racord la sistem centralizat pentru preluare emisii generate de utilizarea compuşilor organici volatili.

- amenajări pentru respectarea condițiilor de siguranță din punct de vedere al incendiilor, exploziilor și accidentelor, conform avizului PSI;

5. Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase: permanent, conform legislației în vigoare.

- respectarea prevederilor Legii 360/2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase modificat și completat prin Legea 263/2005;
- respectarea prevederilor HG 1408/2008 privind clasificarea, ambalarea și etichetarea substanțelor periculoase.

VI. PLAN DE GESTIONARE A SOLVENȚILOR ORGANICI CU CONȚINUT DE COV

Planul de gestionare a solventilor organici cu continut de COV se întocmește pentru activitatea: "Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, tesăturilor, filmului și hârtiei" (asa cum este definita în Anexa 1 din HG 699/2003 cu modificările și completările ulterioare).

Planul se întocmește potrivit prevederilor din Anexa nr. 5 din HG 699/2003 privind stabilirea unor măsuri pentru reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solventilor organici în anumite activități și instalații, modificată și completată prin HG 1902/2004, HG nr. 1339/2006 și HG nr. 371/2010.

Planul anual de gestionare trebuie să conțină informații ce permit verificarea conformității cu prevederile art. 9 alin.(1) și (1¹) din HG 699/2003 cu modificările și completările ulterioare, respectiv,

- tipurile și cantitățile de solventi cu conținut de compuși organici volatili,
- emisiile de compuși organici volatili,
- încadrarea în limitele admise pentru emisia de COV în gazele reziduale (exprimat prin carbonul organic total, mgC/Nm^3) și pentru valoarea emisiei fugitive (calculata ca procent din cantitatea de solvent utilizata, inclusiv recirculata), asa cum sunt prevazute în Anexa 2, tabel 1* din HG 699/2003 cu modificările și completările ulterioare.

Dovada conformării se va face prin determinari ale concentrației de COV în gazele reziduale, efectuate de către laboratoare acreditate, conform standardelor în vigoare și cu interpretarea adecvată a rezultatelor analizelor efectuate.

Elementele particulare ale bilantului de solventi cu continut de compusi organici volatili sunt:

- intrările în proces includ: I1 - cantitatea de solventi organici cu continut de compusi organici volatili care este utilizata în proces. La calculul emisiei fugitive



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

Pagina 22 din 23

430073 Baia Mare, str. Iza nr. 1A, județul Maramureș

Tel.: 0262-276.304; Fax: 0262-275.222; e-mail: office@apmmm.anpm.ro; web: <http://apmmm.anpm.ro>

se va tine cont de I2 - cantitatea de solventi organici cu continut de compusi organici volatili, în stare pura sau în preparate cumparate, recuperati si apoi reutilizati ca solventi la intrare în cadrul procesului;

- iesirile din proces includ: O1 - cantitatea de compusi organici volatili în emisiile de gaze reziduale; O5 - cantitatea de solventi organici si/sau de compusi organici pierduti în urma unor reactii chimice sau fizice (inclusiv cei distrusi, de exemplu prin incinerare sau prin alte metode de tratare a gazelor reziduale si/sau a apelor reziduale, cei captati, de exemplu prin adsorbție, cu conditia sa nu fie luati în considerare cind se efectueaza calculul pentru O6, O7 sau O8); O6 - cantitatea de solventi organici continuti în deseurile colectate.

VII. SCHEMĂ/PLAN DE REDUCERE A EMISIILOR DE COV

Măsuri pentru reducerea emisiilor de COV: nu se aplică schemă de reducere a emisiilor de COV.

VIII. Programul de conformare - Măsuri pentru reducerea efectelor prezente și viitoare ale activităților

1. Domeniul [protecția solului și apelor subterane; descărcarea apelor uzate; emisii atmosferice; gestiunea deșeurilor; altele (zgomot, prezenta azbestului, etc.)]: denumirea proiectului, performanta/obiective de remediere (pe fiecare proiect), termen de finalizare (pe fiecare proiect): **nu este cazul;**

2. Sursa de finanțare și valoare (pe fiecare proiect), evidente, rapoarte: **nu este cazul.**

DIRECTOR EXECUTIV

Viorel IANCU



Șef Serviciu Reglementări,
Eva BOLDAN



Întocmit:

Mirela PETRENCIUC – Consilier Serv. Reglementari



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

430073 Baia Mare, str. Iza nr. 1A, județul Maramureș

Tel.: 0262-276.304; Fax: 0262-275.222; e-mail: office@apmmmm.anpm.ro; web: <http://apmmmm.anpm.ro>

Pagina 23 din 23