

ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

Nr: 376 din 29.03.2022

Nr. APM: 6627/31.03.2022

Catre : Agentia Regionala pentru Protectia Mediului Cluj

RAPORT ANUAL DE MEDIU

CONFORM AIM NR.1/21.03.2014 ACTUALIZATA LA 18.02.2019 SI
20.11.2020

PERIOADA DE RAPORTARE: 01.01.2021 - 31.12.2021

1 . NUMELE AGENTULUI COMERCIAL: SC ELECTROLYTIC COATING SRL

2. PERSOANA CARE RAPORTEAZA : TOLAN ADINA, functia

Responsabil securitatea mediului si gestiunea deseurilor, tel. 0756035993;

email: ehs@electrolyticcoating.com

3. ADRESA AGENTULUI COMERCIAL: TURDA, STR. LUNCII NR. 1, JUD.CLUJ,

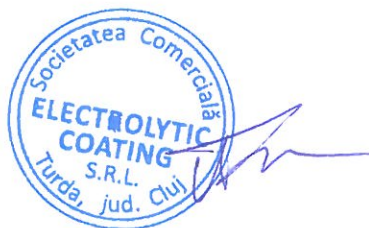
email: info@electrolyticcoating.com

4. ADRESA AMPLASAMENTULUI : TURDA, STR. LUNCII NR.I, JUD.CLUJ

5. PROFIL DE ACTIVITATE : Instalatie pentru acoperiri piese metalice,

Cod CAEN: 2561



6. ARIA OCUPATA DE AMPLASAMENTUL DE LA PCT.4: 2 KM²



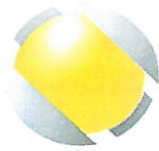


ELECTROLYTIC
COATING

RAPORT ANUAL DE MEDIU 2021

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





ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

RAPORT ANUAL DE MEDIU 2021

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



ELECTROLYTIC
COATING

Your Expert in Anti-Corrosion

ELECTROLYTIC COATING SRL

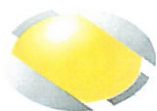
Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania

J12/2843/2012, R030814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

1. IDENTIFICAREA DISPOZITIVULUI

Numele companiei titulara	SC. ELECTROLYTIC COATING SRL
Numele instalației	Instalație pentru acoperiri electrochimice piese metalice
Adresa/orașul instalației	Str. LUNCII NR 1, loc Turda Jud Cluj
Cod poștal	401071
Activitate principala	Tratarea de suprafețe a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice in care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc
Volumul producției	172738 mp suprafață acoperită
Autoritatea de reglementare	Agenția pentru Protecția Mediului Cluj
Numărul instalațiilor	3
Numărul angajaților	35
Numărul autorizației de mediu	1 din 21.03.2014; actualizata 18.02.2019; actualizata 20.11.2020
Persoana de contact	Tolan Adina
Telefon nr.	0756 035993
Adresa e-mail	ehs@electrolyticcoating.com info@electrolyticcoating.com



ELECTROLYTIC
COATING

First Expert in Anti-Corrosion

ELECTROLYTIC COATING SRL

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

R98 BRDE 130 SV 70104791300

2. DATE PRIVIND AUTORIZAREA

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

Revizuită la data de 18.02.2019

Revizuită la data de 20.11.2020

Viza anuala in ficcare an pana la data de 21 martie.

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

- **AUTORIZAȚIE DE GOSPODARIRE A APELOR nr. 140 din 05.08.2013, revizuita in data de 08.08.2017**

Valabilă până la 05.08.2023

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

3. DATE PRIVIND DESFĂȘURAREA ACTIVITĂȚII

3.1 Obiectul principal

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

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

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

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

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



ELECTROLYTIC
COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

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

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

parcare/acces sunt trecute, înainte de evacuarea în canalizarea orășenească, printr-un separator de produse petroliere. Apele din băile de acoperiri sunt colectate separat în bazine amplasate în stația de epurare și se tratează separat, în stația de epurare, în regim discontinuu, dacă concentrațiile înregistrate permit acest lucru. În cazul în care nu se pot realiza indicatorii de evacuare în canalizare, soluțiile din băi vor fi eliminate prin operatori autorizați.

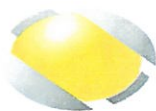
Emisiile specifice acestei ramuri industriale sunt considerate prin documentele de referință ca fiind mici, în comparație cu alte ramuri industriale. Tehnologia aplicată de companie (acoperire Zn-Ni în băi alcaline, băi de degresare care funcționează sub temperatura de 60°C, barbotare cu aer doar în cuvele de spălare și la pasivare) nu implică folosirea unor sisteme de extracție a gazelor din proces și, prin urmare, nici sisteme de epurare a acestora.

4. MODUL DE UTILIZARE AL MATERIILOR PRIME

Materiile prime sunt reprezentate de:

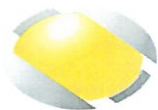
- Piese auto, componente, subansambluri primite de la furnizori a căror suprafață se dorește a fi protejată prin acoperire cu Zn-Ni conform solicitărilor clienților noștri.
- Substanțe chimice utilizate în procesul tehnologic
- Ambalaje ale clienților (containere de fier, lăzi de plastic, lăzi de carton)

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



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

Nr crt	Materie prima	Utilizarea substantei	Unitate de masura	Consum an 2021	Mod de depozitare
1	Piese, componente, subansamble	-	Mp	172732 mp	
PRODUSE CHIMICE CONSUMATE 2021					
1	Uniclean 104	Productie	Kilograme	4849.74	Depozit substante chimice
2	Uniclean EL L3	Productie	Kilograme	6475	Depozit substante chimice
3	Uniclean 501 part 2	Productie	Kilograme	595.89	Depozit substante chimice
4	Uniclean 501 part 3	Productie	Kilograme	512.5	Depozit substante chimice
5	Zinni AL 15 XLNi150	Productie	Kilograme	14845.686	Depozit substante chimice
6	Zinni AL 452 2xconc	Productie	Kilograme	3700	Depozit substante chimice
7	Zinni AL 454	Productie	Kilograme	2900.01	Depozit substante chimice
8	Ecotri NC	Productie	Kilograme	6000.891	Depozit substante chimice
9	Corrosil Plus 401	Productie	Kilograme	6979.06	Depozit substante chimice
10	Corrosil Plus 501 BG2	Productie	Kilograme	468.006	Depozit substante chimice
11	Uniclean SP108	Productie	Kilograme	350	Depozit substante chimice
12	Rogard Protect	Productie	Kilograme	87.5	Depozit substante chimice
13	Acid clorhidric 32%	Productie si Statie tratate	Kilograme	23616.204	Depozit substante chimice
14	Acid sulfuric 98%	Productie	Kilograme	10021.3204	Depozit substante chimice
15	Apa demineralizata	Productie	Kilograme	85100	Depozit substante chimice
16	Bile de zinc	Productie	Kilograme	18401	Depozit substante chimice
17	Gleitmo 605	Productie	Kilograme	75	Depozit substante chimice
18	Corrosil Plus 401	Productie	Kilograme	697.906	Depozit substante chimice
19	Corrosil Plus 501BG2	Productie	Kilograme	468.006	Depozit substante chimice
20	Apa oxigenata 35%	Productie	Kilograme	21.99941	Depozit substante chimice
21	Sealer 324W	Productie	Kilograme	437.5	Depozit substante chimice
22	Hipoclorit de sodiu	Statia de tratare	Kilograme	168131	Statia de tratare
23	Hidroxid de calciu	Statia de tratare	Kilograme	2220	Statia de tratare
24	Hidroxid de sodiu 30%	Productie	Kilograme	35153.23525	Productie
25	Acid clorhidric 1N	Controlul calitatii	Kilograme	13.9	Punct Controlul Calitatii
26	Hidroxid de sodiu 1N	Controlul calitatii	Kilograme	25.1	Pentru Controlul Calitatii
27	Clorura de bariu	Controlul calitatii	Kilograme	3.8	Pentru Controlul Calitatii
28	Tiosulfat de sodiu solutie	Controlul calitatii	Kilograme	3.5	Pentru Controlul Calitatii
29	Iodura de potasiu	Controlul calitatii	Kilograme	0.55	Pentru Controlul Calitatii
30	Acetat de sodiu anhidru	Controlul calitatii	Kilograme	0.6	Pentru controlul Calitatii
31	Solutie EDTA	Controlul calitatii	Kilograme	0.8	Pentru Controlul Calitatii
32	Sulfat de nichel	Controlul calitatii	Kilograme	0.3	Pentru Controlul Calitatii
33	Acid acetic glacial	Controlul calitatii	Kilograme	0.6	Pentru controlul Calitatii
34	Placute celula Hull	Controlul calitatii	Bucati	690	Pentru Controlul Calitatii
35	Solutie amidon 1%	Controlul calitatii	Kilograme	0.28	Pentru Controlul Calitatii
36	Bifluorura de amoniu	Controlul calitatii	Kilograme	450.005	Pentru controlul Calitatii
37	Clorura de sodiu	Controlul calitatii	Kilograme	260	Pentru Controlul Calitatii
38	Albastru de bromfenol	Controlul calitatii	Kilograme	0.1	Pentru Controlul Calitatii
39	Fenoltaleina	Controlul calitatii	Kilograme	0.2	Pentru controlul Calitatii
40	Reactiv analize Zn	Controlul calitatii	Kilograme	120	Pentru Controlul Calitatii
41	Reactiv analize NI	Controlul calitatii	Kilograme	20	Pentru Controlul Calitatii
42	Reactiv analize sulfati	Controlul calitatii	Kilograme	10	Pentru Controlul Calitatii



	Recipienti metalici de 200 kg, lazi de plastic, cutii de carton, folie - de la client -	Ambalare produs finit	Solid	-	In magazie
--	--	-----------------------	-------	---	------------

4.1 Consum substanțe chimice

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

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

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

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

Agent	Substanta chimica	CONSUM SUBSTANȚE CHIMICE											
		ian	feb	mar	april	mai	iun	iul	aug	sept	oct	noi	dec
DEGRESARE	UNICLEAN 104	249.75	600	219	330.99	700.005	825	250.005	525	450	174.99	225	300
	UNICLEAN EL L3	600	575.505	450	349.995	825	1625.01	199.995	450	525	274.995	300	300
DECAPARE	ACID SULFURIC	91	378.56	1146.6	903.1568	635.999	1750.0028	2674.996	395.9956	1563.9988	364	728	1000
	ACID CLORHIDRIC	1153.704	2394.96	1728	2454.54	1941.996	3332.508	1527	1616.496	3312	1635.504	1400.4	1000
	UNICLEAN 501 part2	24.2	21.692	49.5	88.506	37.004	124.993	125.004	49.995	12.507	12.496	0	400
	UNICLEAN 501 PART 3	50	75	25	0	50	125	87.5	37.5	12.5	12.5	0	300
ELECTROLIT	HIDROXID DE SODIU	6092.2365	4625.01	4712.4	3756.10365	4331.9892	2181.9996	4107.9984	3236.508	2974.5012	3707.9988	2091.5001	2000
	Zinni AL 15XL Ni 150	1452.2	1240.4	1948.8	541.282	1670.004	840	2079.994	170.004	2440.004	829.99	830.004	800
	Zinni AL 452 2xeonc.	400	250	200	150	500	400	350	300	650	150	200	1000
	Zinni AL 454	150	200	149.5	225.498	425.009	400	250.003	174.993	400.007	150	225	1000

Total agent degresare : 11325 Kg. = 11 tone

Total agent decapare : 34746 Kg. = 35 tone

Total electrolit : 56599 Kg. = 57 tone

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

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

Agent de degresare consumat – 11 t / 172732 m² suprafață acoperită = 6,36 t

Agent de decapare consumat – 25 t / 172732 m² suprafață acoperită = 14.47 t

Electrolit consumat – 57 t / 172732 m² suprafață acoperită = 33 t

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

5. SISTEMUL DE MANAGEMENT DE MEDIU

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

- Respectarea legislației în vigoare referitoare la protecția mediului;
- Economisirea resurselor naturale;
- Identificarea potențialelor riscuri, anticiparea consecințelor și luarea în considerare a acestora;
- Modernizarea, re tehnologizarea progresivă a fluxului tehnologic pentru creșterea eficienței mijloacelor de depoluare.

SC ELECTROLYTIC COATING SRL are implementat un sistem certificat de management de mediu ISO 14001/2015 din anul 2020, iar in anul 2021 s-a desfasurat un audit de supraveghere..

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

Sistemul de management de mediu aplicat în societate include: definirea politicii de mediu, planificarea și stabilirea procedurilor necesare, implementarea procedurilor (punând accent pe structura și responsabilitate, instruire, cunoaștere, înțelegere și competența, comunicare, implicarea



ELECTROLYTIC

COATING

Year Expert in Anti-Corrosion

ELECTROLYTIC COATING SRL

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

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

angajaților, un control eficient al procesului, programe de mentenanță, pregătire și reacții în situații de urgență). Societatea își propune continue menținerea cerințelor ISO 14001- sistemul management de mediu cu un alt audit de supraveghere în prima jumătate a anului următor.

5.1 Programul Managementului de Mediu

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

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

5.2 Obiective, ținte și programe

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

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

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

Pentru atingerea obiectivelor și țintelor, se întocmește Planul de Management de Mediu, iar



ELECTROLYTIC
COATING

ELECTROLYTIC COATING SRL

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

Responsabilul cu Managementul Securitatii Mediului monitorizează stadiul realizării acestora pe parcursul anului, în funcție de evoluția lor.

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

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

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

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

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

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

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

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

5.5 Conștientizare și instruire

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



muncă și normele SU/PSI.

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

6. RESURSE: APĂ, ENERGIE, GAZE NATURALE

6.1 Utilizarea apei

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

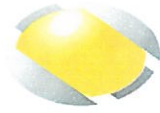
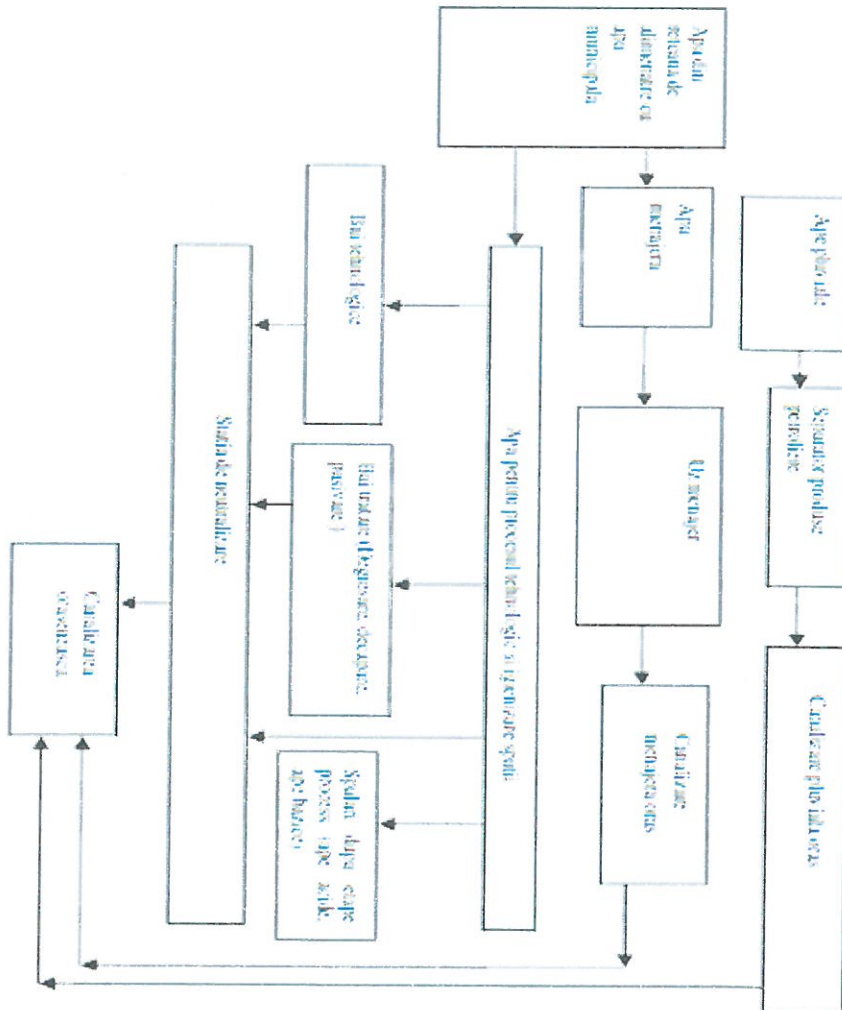
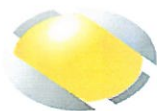


Diagrama utilizarii apelor





6.2 Consumul de apă pentru anul 2021

		Col 1	Col 2	Col 3	Col 4
Luna	An	Metri patrati suprafata acoperita	Consum apa total (litri)	Consum apa pentru fluxul tehnologic (litri)	Consum apa litri flux tehnologic / Metri patrati suprafata acoperita
Ianuarie	2021	19,144.12	718335	538751	28.14
Februarie	2021	14,652.04	778902	584177	39.87
Martie	2021	16,299.49	812000	609000	37.36
Aprilie	2021	16,062.63	834000	625500	38.94
Mai	2021	17,245.20	786000	589500	34.18
Iunie	2021	13,019.58	685926	515445	39.59
Iulie	2021	10,229.16	513912	385434	37.68
August	2021	12,495.48	509000	381750	30.55
Septembrie	2021	13,479.55	717112	537834	39.90
Octombrie	2021	7,810.77	400640	300480	38.47
Noiembrie	2021	25,564.03	1037333	778000	30.43
Decembrie	2021	6,730.34	349080	261810	38.9
TOTAL	2021	172,732	8142240	6106680	434

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

Din totalul de 8142240 l apă, 75% (6106680 l) se consuma pentru producție și 25% (203556 l) se consuma la dozatoare, grupuri sanitare, curățenie.

6106680 litri apă consumată / 172732 m² suprafață acoperită = 35 l/m²

Din calcul rezultă că s-au consumat 35 l/m² suprafață acoperită, ceea ce respectă cerințele BAT.

Măsurile și sistemele de economisire a apei pe amplasament

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



6.3 Utilizarea energiei

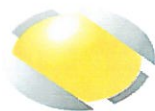
Energia electrică este folosită în principal pentru:

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

Energia termică este folosită în principal pentru:

- Încălzirea radiatoarelor de birou
- Încălzirea apei

CONSUM DE ENERGIE 2021									
Consum energie electrica					Consum energie termica				
		Col 1	Col 2	Col 3	Col 4	Col 5	Col 6	Col 7	Col 8
Luna	An	Tone suprafata acoperita	Energie activa kWh	Energie activa GJ	Consum energie termica mc	Consum energie termica Kwh	Consum energie termica in GJ	Consum total energie GJ Col 3+6	Consum energie GJ/tona suprafata acoperita Col 7/Col 1
Ianuarie	2021	0,224106	51,899	135,456	272	271,918	979	136,425	608,752
Februarie	2021	0,212359	13,717	35,801	261,198	261,198	681	36,482	171,794
Martie	2021	0,212677	59,785	156,039	22,241	234,620	613	156,652	736,572
Aprilie	2021	0,173425	52,693	137,529	13,944	14,216.78	381	53,074	306,034
Mai	2021	0,166199	49,242	128,52	10,876	114,078	297	42,539	255.952
Iunie	2021	0,198507	54,747	142,18	6,880	73,128	263	55,010	277,118
Iulie	2021	0,138887	41,120	107,323	4,422	46,457	120	41,240	296,932
August	2021	0,126952	34,058	88,891	4,9	51,371,600	134	34,192	269,330
Septembrie	2021	0,192207	27,133	70,82	9,166	95,960	250	27,383	142,466
Octombrie	2021	0,127354	0	0	313	331,245	864	864	6,784
Noiembrie	2021	0,134169	13,26	3,460	10,527	186,938,46	488	3,948	29,426
Decembrie	2021	0,089410	14,78	39	10,508	194,198,34 8	507	1,985	22,201
TOTAL	2021	1,996	587,701	2,080.08	381,217,020	433,937,019	5,577	589,794	3,123,361



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion

ELECTROLYTIC COATING SRL

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

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

□ Încălzirea halei de producție

□ 2 cuptoare de uscare pe linia de acoperiri metalice în regim static, arzătoare cu putere termică max 56.3 kw.

În decursul anului 2021, unitatea noastră a înregistrat următoarele consumuri de energie (electrică și termică)

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

- 598,794 GJ / 1,996 tone suprafață acoperită = 0.30 GJ/Tonă suprafață acoperită

Conform calcului de mai sus, consumul lunar de energie electrică / tone suprafață acoperită, este de 0,30 GJ/tonă ceea ce înseamnă ca sunt îndeplinite recomandările BAT.

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

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

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

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



7. ACTIVITATEA DE PRODUCȚIE ÎN ANUL ÎNCHEIAT

Producția realizată de SC ELECTROLYTIC COATING SRL în anul 2021, este prezentată în tabelul următor:

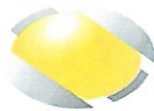
An	Nr.crt	Luna	Piese acoperite	Metri pătrați suprafață acoperită	Tone piese acoperite
2021	1	Ianuarie	1821223	19,144.12	0,224106
	2	Februarie	1358581	14,652.04	0,212359
	3	Martie	1966478	16,299.49	0,212677
	4	Aprilie	1632792	16,062.63	0,173425
	5	Mai	1891138	17,245.20	0,166199
	6	Iunie	1262857	13,019.58	0,198507
	7	Iulie	914336	10,229.16	0,138887
	8	August	1225087	12,495.48	0,126952
	9	Septembrie	1207603	13,479.55	0,192207
	10	Octombrie	842519	7,810.77	0,127354
	11	Noiembrie	2534549	25,564.03	0,134169
	12	Decembrie	612356	6,730.34	0,089410
TOTAL			17,269,519	172,732.39	1,996

8. IMPACTUL ACTIVITĂȚII ASUPRA MEDIULUI

Impactul, ținând seama de măsurile aplicate pentru prevenirea și reducerea impactului, în condiții normale de funcționare sau avarii previzibile, este nesemnificativ, fără influențe asupra calității freaticului, solului și a apei de suprafață, canalizării menajere sau aerului. Funcționarea obiectivului nu va avea un impact asupra condițiilor hidrologice din zona amplasamentului atât timp cât etanșitatea rețelei de canalizare va fi perfectă.

Tehnologiile adoptate pentru instalațiile Zn-Ni au la bază cele mai bune tehnologii și practici de mediu în conformitate cu BAT/BREF din acest domeniu prin:

- sistem eficient de ventilare generală a halei.



ELECTROLYTIC
COATING

TECHNOLOGY IN ANTI-CORROSION

ELECTROLYTIC COATING SRL

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

J12/2843/2012, RO30814191

R98 BRDE 130 SV 70104791300

• stație de tratare a apelor uzate: capacitatea de epurare a stației este de 8 mc/h - pentru ape acido-alcaline pentru un flux de deversare discontinuu de două ori pe an pentru soluțiile din băi și de la degresare și în flux continuu pentru apele de spalare, clătire.

• Procesul este electrolitic de depunere Zn-Ni în mediu alcalin fără CN-

• Se utilizează anodi de ultimă generație de tip HF – membrane, pentru a minimiza producerea de carbonați și a îmbunătăți calitatea băilor și depunerea.

• Băile de pasivare sunt lipsite de Cr⁶⁺, astfel în faza de tratare a apelor reziduale, nu sunt necesare tratamente speciale pentru reducerea Cr⁶⁺ la Cr³⁺

• Instalațiile sunt în mare măsură gestionate de către calculator. În mod complet automat piesele sunt supuse tratamentului programat prin introducerea succesivă în băile de tratament chimic.

• Se face precizarea că noul sistem conform BAT, va folosi ca spalare de reacție un produs care este lipsit de metale grele ceea ce simplifică foarte mult tehnologia de tratare a băii uzate de reacție. Practic procesul de tratare a apelor uzate se rezumă la o simplă neutralizare cu var [Ca(OH)₂] ca pentru o soluție slab acidă.

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

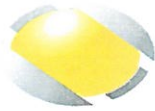
Pentru evaluarea aspectelor și impactelor de mediu semnificative s-a făcut referință la o clasificare a aspectelor de mediu semnificative, după cum urmează:

N = nesemnificativ

PS = puțin semnificativ

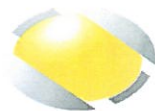
S = semnificativ

P = prioritar



Tabel 3. Aspecte/impacte de mediu semnificative

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



ELECTROLYTIC
COATING

ELECTROLYTIC COATING SRL

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

8.1 Emisii de poluanți

8.1.1 Emisii de poluanți în aer

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

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

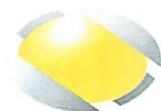
Tratarea suprafețelor prin galvanizare – tratarea suprafețelor metalelor nu sunt considerate o sursa majoră de emisii în aer, iar aceste emisii nu pot fi considerate ca și contribuitori semnificativi la problemele transfrontaliere sau locale de mediu.

Sursele de poluare ale aerului sunt:

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

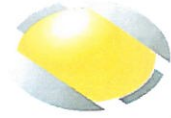
Pentru cele trei linii de acoperiri Zn-Ni, vaporii sunt colectați prin intermediul a 8 ventilatoare amplasate pe coama acoperișului halei și sunt evacuate în atmosferă. În plus, la Linia 1 a fost montată o instalație de exhaustare cu cos pe acoperișul halei.

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



ANALIZE EMISII IN AER

An	Loc prelevare	Valoare	Frecventa monitorizare	Unitate de masura	Rezultat analize	Valoare limita: 1 Conform Bref/Bat 2 Ord.462/1993	Metoda de analiza	Standard aplicabil
2021	1.Cos Exhaustare Linia 1	Nichel	ANUAL	mg/mc	<0.002	<0,1-0.1	GF-AAS	SR ISO 10396:2008
		Acid clorhidric		mg/mc	0.374	<0.3-30	Spectrometrica	SR ISO 10396:2008
		Dioxid de sulf		mg/mc	SLD	0,1-10	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
	2. Centrala termica Cos 1	CO	ANUAL	mg/mc	8	100	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		NOx		mg/mc	SLD	350	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		SO2		mg/mc	SLD	35	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		Pulberi		mg/mc	SLD	5	Gravimetrica	SR ISO 9096:2005
	Centrala termica Cos 2	CO	ANUAL	mg/mc	1445.00	100	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		NOx		mg/mc	69.00	350	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		SO2		mg/mc	SLD	35	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		Pulberi		mg/mc	SLD	5	Gravimetrica	SR ISO 9096:2005
	Cos evacuare aeroterme	CO	ANUAL	mg/mc	33.00	100	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		NOx		mg/mc	92.00	350	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		SO2		mg/mc	SLD	35	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		Pulberi		mg/mc	SLD	5	Gravimetrica	SR ISO 9096:2005



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

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

J12/2843/2012, RO3081419

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tel: 004 0264504050

Fax: 004 0264504059

8.1.2 Emisii de poluanți în apele de suprafață

Sursele de emisie în apa de suprafață și canalizare sunt:

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

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

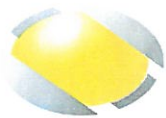
Posibilitatea poluării apelor de suprafață datorită activității obiectivului există în următoarele situații:

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

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

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

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

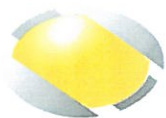


ANALIZA APA UZATA								
	Unitate de masura	Rezultat Trim 1	Rezultat Trim 2	Rezultat Trim 3	Rezultat Trim 4	CMA NTPA 002/2005	Metoda de analiza	
2021	ph	unitati PH	7.12	7.60	6.63	6.57	6.5-8.5	SR ISO 10523-12
	TEMPERATURA	°C	25°	25°	25°	25°	40	INSTRUMENTAL
	SUSPENSII TOTALE	Mg/l	<5	13.30	<5	5.20	350	SR EN 872-2005
	FIER	Mg/l	0.31	0.46	0.411	0.341	5	SR ISO 6332/C91-2006
	ZINC	Mg/l	1.14	1.00	0.271	0.60	1	SR ISO 8288-2001
	NICHEL	Mg/l	0.23	0.15	0.641	0.312	1	SR ISO 8288-2001
	SO4	Mg/l	113.00	185.00	145	125	600	EPA 375.4-1978
	SUBSTANTE EXTRACTIBILE	Mg/l	3.00	6.40	3.40	5.20	30	SR 7587-1996
	CBO5	Mg O2/l	70.00	55.00	10	32	300	SR EN 1899/1.2-2003
	CCOCr	Mg O2/l	143.00	17.10	<25	65	500	SR ISO 6060-91996
	DETERGENTI SINTETICI	Mg/l	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	25	SR EN 903-2003

8.1.3 Emisii de poluați în apele subterane

Calitatea apelor freatice din cele trei foraje de hidroobservație respectă prevederile HG nr. 351/2005 și prevederile Autorizției de gospodărire a apelor nr. 14 din 2013, revizuită în data de 08.08.2017, valabilă până la data de 05.08.2023 emisă de Administrația Națională "Apele Române" Administrația Bazinală de Apă Mureș.

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



ELECTROLYTIC COATING

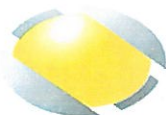
Year Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
 J12/2843/2012, R03081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300
 Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

ANALIZA APA SUBTERANA

An	Loc prelevare	Indicator	FRECVENTA DE MONITORIZARE	Unitate de masura	Rezultat analize	Limita maxima conform Probei martor 2013	Metoda de analiza
2021	FORAJ 1 (langa stalp medie tensiune)	AZOTATI	Anual Pt 2021 conf AUTORIZATIEI DE GOSPODARIRE A APELOR Temperatura 20.5°	mg/l	27.80	19.28	SR ISO 7890/3-2000
		ph		unit. Ph	7.08	7.18	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	<0.2	0.11	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		mg/l	0.02	146.50	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		mg/l	<0.01	7.33	SR EN ISO 15586-2004
		CROM		mg/l	<0.01	2.35	SR EN ISO 15586-2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	<0.03	<0.3	SR EN 9377/2-2002
2021	FORAJ 2 (langa gard)	AZOTATI	Anual Pt 2021 conf AUTORIZATIEI DE GOSPODARIRE A APELOR Temperatura 20.5°	mg/l	65.80	18.57	SR ISO 7890/3-2000
		ph		unit. Ph	7.10	6.59	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	1.00	0.05	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		mg/l	<0.01	92.20	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		mg/l	<0.06	5.98	SR EN ISO 15586-2004
		CROM		mg/l	<0.01	2.28	SR EN ISO 15586-2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	<0.3	<0.3	SR EN 9377/2-2002



ELECTROLYTIC COATING

Your Expert In Anti Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO3081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300
Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

2021	FORAJ 3 (langa gard MMM)	AZOTATI	Anual Pt 2021 conf AUTORIZATIEI DE GOSPODARIRE A APELOR Temperatura 20.4°	mg/l	26.00	21.00	SR ISO 7890/3- 2000
		ph		unit. Ph	6.68	6.74	SR ISO 10523- 2009
		FIER		mg/l	0.40	0.04	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		mg/l	<0.05	471.90	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		mg/l	0.01	6.49	SR EN ISO 15586-2004
		CROM		mg/l	<0.01	3.19	SR EN ISO 15586-2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	<0.3	<0.3	SR EN 9377/2- 2002

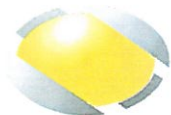
Eventualele neetanșeități sau exfiltrații din rețeaua de canalizare au fost urmărite prin prelevarea de probe semestriale până în anul 2015, urmând ca din anul 2016, aceste probe sa fie prelevate anual.

8.1.4 Emisii de poluanți în sol

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

Măsurile luate pentru reducerea emisiilor în sol:

- Apele uzate sunt colectate și epurate
- Platformele sunt betonate, iar în interiorul halei de producție, sub cele 3 linii există un strat de protecție anticoroziv, precum și cuve de retenție a eventualelor scurgeri din băile



ELECTROLYTIC
COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO3081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300
Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

de tratare, acoperiri perimetrare, în zona liniilor de acoperiri, există rigole de colectare a eventualelor scurgeri și dirijarea acestora în rețeaua de canalizare și stația de tratare

- Apele pluviale cu conținut de hidrocarburi sunt trecute prin separator de produse petroliere
- Magaziile și depozitele de substanțe chimice sunt amplasate în spații închise, în interiorul halei de producție, respectiv în zona stației de neutralizare, iar transportul materiilor prime și a materialelor se face pe căile de acces impermeabilizate corespunzător.

Analizând posibilitățile de poluare a solului pentru cele 3 linii de acoperire Zn-Ni, trebuie precizat că o posibilă poluare este exclusă deoarece întreaga hala în care se desfășoară procesul tehnologic de acoperire are radierul betonat, iar sub cele 3 linii există un strat suplimentar de protecție anticoroziv. În plus perimetral, există rigole de colectare a eventualelor scurgeri, cu posibilitatea conducerii scurgerilor către stația de neutralizare.

Bazinul în care este amplasată stația de neutralizare este complet betonat și impermeabilizat hidrofug exterior, neexistând riscul unor exfiltrații cu poluarea solului și freaticului. Sistemul constructiv al stației de tratare permite reținerea apelor uzate tehnologice în cazul unor situații accidentale.

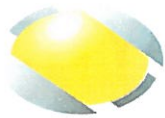
Pentru urmărirea unei potențiale poluări a subsolului și freaticului există 3 puțuri de hidroabsorbție ce intersectează freaticul superficial – cu orientare spre râul Arieș. Eventualele neetanșeități sau exfiltrații din rețeaua de canalizare sunt urmărite prin prelevarea de probe semestriale până în anul 2015, urmând ca din anul 2016, aceste probe să fie prelevate anual.

8.2 Nivel de zgomot

Poluarea fonică, produsă ca urmare a activității în hala de acoperiri Zn-Ni s-a dovedit conform evaluării impactului asupra mediului, a fi mai mică decât poluarea de fond de 60 Db, Cz

**Tabel 4 . Deșeuri gestionate în anul 2021**

Cod deseuri	Categoria deseurilor	Provenienta deseurilor	U.M.	Cant generata	Stocare	Mod valorificare/ eliminare
06.13.02*	Carbune activ epuizat	Coloane de filtrare-fluxul tehnologic galvanizare/epurare	t	0	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si tratare de catre firma autorizata D15
11.01.05*	Acizi de decapare	Baie de decapare	t	15.000	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si tratare de catre firma autorizata D15
11.01.06*	Acizi fara alte specificatii	Baie de pasivare, Deseuri controlul calitatii	t	10.600	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³ Canistre 25 kg	Transport si tratare de catre firma autorizata D15
11.01.09*	Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	Descu filtru presa	t	19.327	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si tratare de catre firma autorizata D15
11.01.11 *	Lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	Spalarca pieselor dupa degresare, decapare, zincare-nichelare, pasivare	t	0	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si tratare de catre firma autorizata D9
11.01.13*	Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase	Bai de degresare uzate	t	21.000	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si tratare de catre firma autorizata D15
11.01.16*	Rasini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	Statia de epurare	t	0	Eurocontainer de 1.1 m ³	Transport si tratare de catre firma autorizata D15
11.01.98*	Alte deseuri continand substante periculoase	Baie Zn-NI	t	26.981	Rezervoare de stocare IBC-1 m ³	Transport si tratare de catre firma autorizata D15



ELECTROLYTIC COATING

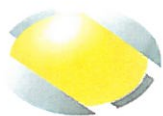
ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO3081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300
Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

13.01.10	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	De la utilaje	l	0	Butoaie metalice 200 kg	Transport si tartare de catre firma autorizata R12
15.01.10*	Deseu de ambalaje periculoase	Ambalaje produselor cu continut de subst. peric.	t	0,512	Eurocontainer de 1.1 m ³	Transport si tratare de catre firma autorizata R12
15.02.02*	Absorbanti, material filtrante, material de lustruire, imbracaminte de protectie	Intretinerea spatiului de productie, EIP	t	0,056	Eurocontainer de 1.1 m ³	Transport si tratare de catre firma autorizata R12
20.03.01	Deseu menajer	Personal	t	6,973	Eurocontainer de 1.1 m ³	Valorificare R12
15.01.01	Carton si Hartie	Receptia materiilor prime	t	3,116	Eurocontainer de 1.1 m ³	Valorificare prin firma autorizata R12
15.01.02	Ambalaje si mase plastice	Receptia materiilor prime	t	2,059	Eurocontainer de 1.1 m ³	Valorificare prin firma autorizata R12
15.01.03	Lemn	Receptie materie prima	t	0,930	Eurocontainer de 1,1 m ³	Valorificare persoana fizica R12

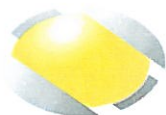
Societatea noastră asigura minimizarea cantităților de deșeuri prin următoarele acțiuni:

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



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

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

**ELECTROLYTIC****COATING**

Your Expert in Anti-Corrosion

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
 J12/2843/2012, RO3081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300
 Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

11. RAPORTĂRI

Raportările obligatorii sunt transmise la APM Cluj în conformitate cu raportările obligatorii menționate în Autorizația integrată de mediu nr.1 din 21.03.2014 actualizată la data de 18.02.2019 cât și la 20.11.2020, cu actualizarea vizelor anuale până la data de 21 martie a fiecărui an.

a) Raportare EPRTR

Emisiile în aer

Poluant emis		A E R				
Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Valoarea de prag (Kg/an)	Cantitatea totala anuala (kg/an)	Emisia accidentala (kg/an)	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata *
1	CH4	100000	6,5	0	E	
2	CO2	100000000	328046,6	0	E	
5	N2O	10000	0,59	0	E	
8	NOx	100000	133,6	0	E	
	SOx	150000	0,953	0	E	
80	HCl	10000	0,904	0	E	
	Zn	200	4,11	0	E	
	PM10	50000	124,03	0	E	

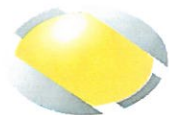
*) Pentru M = Metoda analitica utilizata

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

Pentru E – nu este necesara declararea metodei

Transferul în afara amplasamentului de poluanți din apele reziduale

Poluant emis		Transfer in apa uzata				
Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Valoarea de prag (Kg/an)	Cantitatea totala anuala (kg/an)	Emisia accidentala (kg/an)	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata *
24	Zinc si compusi (exprimati in Zn)	100	0.00311	0	M	SR ISO 8288-2001
22	Nichel si compusi de nichel	20	0.002183	0	M	SR ISO 8288-2001
19	Crom si compusi exprimati	50	0	0	M	SR EN 1233-2003
23	Plumb si compusi exprimati	20	0	0	M	SR ISO 8288-2001



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, RO3081419 **R98 BRDE 130 SV 70104791300**
Tel: 004 0264504050 **Fax: 004 0264504059**

b) Raportare Deșeuri

Raportarea anuală a gestiunii deșeurilor s-a transmis la APM Cluj la data de 28.03.2022 atat in format electronic cat si pe suport hartie .

c) Inventarul Emisiilor de poluanți atmosferici pentru anul 2021

- ✓ Surse ardere mica putere_sub 50 MWt
- ✓ Regim de functionare



ELECTROLYTIC
COATING

ELECTROLYTIC COATING SRL

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

J12/2843/2012, R03081419

R98 BRDE 130 SV 70104791300

Tel: 004 0264504050

Fax: 004 0264504059

Denumire instalatie	Capacitate termica nominala (MWt)	Tip ardere /cazan	Date combustibil										Productie energie					Caracteristici cos					Temp gaze (°C)
			Tip	Consum anual	U.M consum	Densitate	U.M densitate	Putere calorica	U.M putere calorica	Continut sulf (%)	Continut cenusa (%)	Termica MWt	Electrica MWe	Denumire cos	X(E)	Y(N)	H (m)	Diamentru (m)	Viteza gaze (m/s)	Debit gaze ardere			
Centrala Termica	0.232	N/A	gaz metan/arzatoare atmosferice	67263	m ³	0.717	Kg/m ³	8900	kcal/m ³	0	-	-	-	-	-	8	0.08	-	-	103	50*		
Cazan apa calda	0.073	N/A	gaz metan/arzatoare atmosferice	22421	m ³	0.717	Kg/m ³	8900	kcal/m ³	0	-	-	-	-	-	8	-	-	-	2.21	-		
Cuptoare de uscare piese	0.112	N/A	gaz metan/arzatoare atmosferice	67263	m ³	0.717	Kg/m ³	8900	kcal/m ³	0	-	-	-	-	-	11	-	-	-	2.17	-		
Aeroterma	0.094	N/A	gaz metan/arzatoare atmosferice	22421	m ³	0.717	Kg/m ³	8900	kcal/m ³	0	-	-	-	-	-	3	-	-	-	2.17	118		
Aeroterme	0.028	N/A	gaz metan/arzatoare atmosferice	22421	m ³	0.717	Kg/m ³	8900	kcal/m ³	0	-	-	-	-	-	3	-	-	-	2.17	122		



ELECTROLYTIC
COATING

STR. LUNCII NR 1, TURDA, JUDEȚA CLUJ, ROMANIA

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
R98 BRDE 130 SV 70104791300
Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

Denumire instalatie	Capacitate termica nominala (MWt)	Tip	Consum anual	UM consum	Numar lunar de ore functionare 2021													
					Ianuarie	Februarie	Martie	Aprilie	Mai	Iunie	Iulie	August	Septembrie	Octombrie	Noiembrie	Decembrie		
Centrala termica	0.232	cazan	73216	mc	480	552	552	528	528	504	528	528	528	528	504	504	504	384
Boiler apa calda	0.073	cazan	24405	mc	480	552	552	528	528	504	528	528	528	528	504	504	504	384
Cuptoare de uscare	0.112	ardere	48810	mc	480	552	552	528	528	504	528	528	528	528	504	504	504	384
Aeroterma	0.094	ardere	24729	mc	480	552	552	528	528	504	528	528	528	528	504	504	504	384
4 Aeroterme	0.028	adere	28984	mc	480	552	552	528	528	504	528	528	528	528	504	504	504	384



ELECTROLYTIC

COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

ELECTROLYTIC COATING SRL

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania
J12/2843/2012, R03081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300
Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

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

SC ELECTROLYTIC COATING SRL	
Adresa	Strada Luncii nr 1, loc Turda jud. Cluj
Tel/Mob	0756 035993; 0756 072 830
email	ehs@electrolyticcoating.com info@electrolyticcoating.com
Orar	Luni-Joi: 08:00 – 17:00 Vineri 08:00 – 14:00