

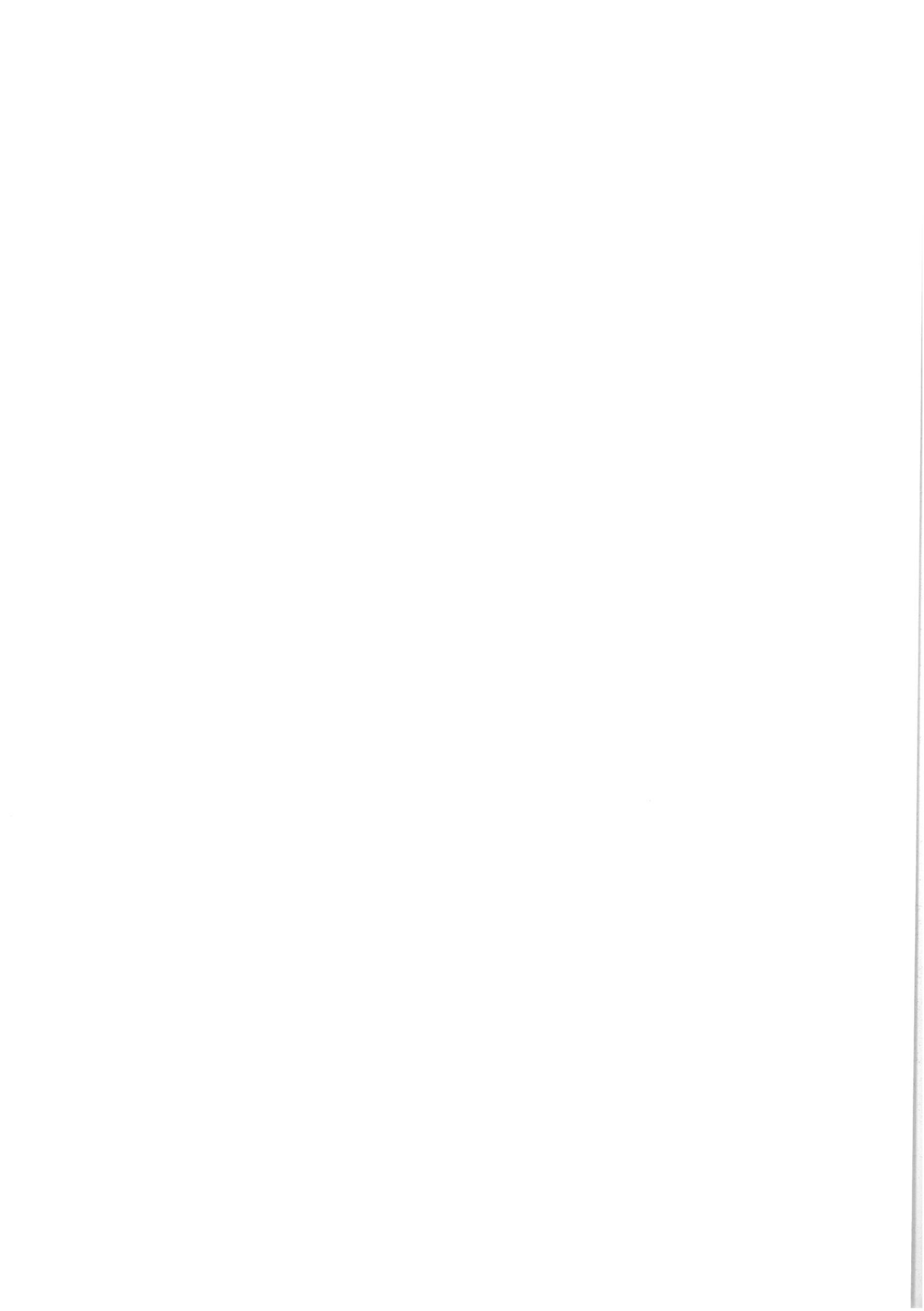




# RAPORT ANUAL DE MEDIU 2022

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







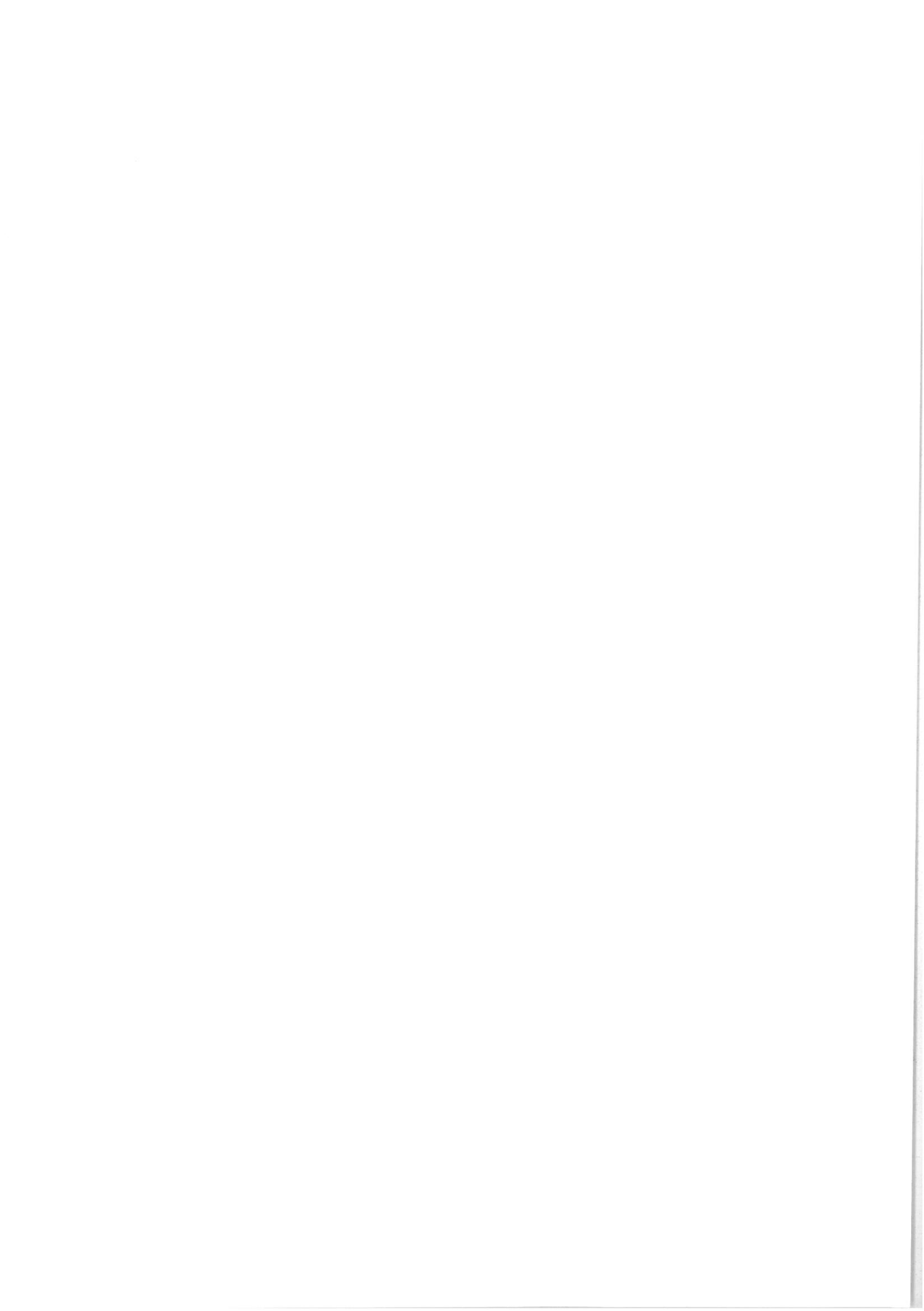
**ELECTROLYTIC**  
**COATING**

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

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

## 1. IDENTIFICAREA DISPOZITIVULUI

Numele companiei titulara	<b>SC. ELECTROLYTIC COATING SRL</b>
Numele instalației	Instalații de tratare a suprafețelor din metal și din material plastic utilizând un procedeu chimic sau electrolitic
Adresa/orașul instalației	Str. LUNCII NR 1, loc Turda Jud Cluj
Cod poștal	401071
Activitate principală	Tratarea de suprafețe a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc
Volumul producției	161313 mp suprafață acoperită
Autoritatea de reglementare	Agencia pentru Protecția Mediului Cluj
Numărul instalațiilor	3
Numărul angajaților	31
Numărul autorizației de mediu	1 din 21.03.2014; actualizata 18.02.2019; actualizata 20.11.2020
Persoana de contact	Tolan Adina
Telefon nr.	0755 065515; 0756 035993
Adresa e-mail	<a href="mailto:info@electrolyticcoating.com">info@electrolyticcoating.com</a>





**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

## 2. DATE PRIVIND AUTORIZAREA

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

Revizuită la data de 18.02.2019

Revizuită la data de 20.11.2020

Viza anuală în fiecare an până la data de 21 martie a anului curent.

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

- **AUTORIZAȚIE DE GOSPODARIRE A APELOR nr. 140 din 05.08.2013, revizuită în 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 procedurilor electrolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 m<sup>3</sup> în anexa 1 a OUG 152/2005 cu modificările și completările ulterioare privind prevenirea și controlul integrat al poluării.

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

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

Natura procesului tehnologic, respectiv realizarea acoperirii Zn-Ni în băi necianurice ridică puține probleme de mediu, în comparație cu alte procese din acest sector industrial. În cadrul procesului tehnologic nu apare nici problema cunoscută în cazul acoperirilor metalice de tratare a ionilor de Cr<sup>6+</sup> la Cr<sup>3+</sup>.

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



**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**

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 spalare și la pasivare) nu implică folosirea unor sisteme de extracție a gazelor din proces și, prin urmare, nici sisteme de epurare a acestora.

#### **4. MODUL DE UTILIZARE AL MATERIILOR PRIME**

**Materiile prime sunt reprezentate de:**

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

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



## ELECTROLYTIC COATING SRL

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

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

Nr crt	Materie prima	Utilizare	Unitate de masura	Consum an 2022	Mod de depozitare
1	Piese, componente, subansamble	-	Mp acoperita	161313 mp suprafata	Cutii clienti
<b>2 .PRODUSE CHIMICE CONSUMATE 2022</b>					
1	Uniclean 104	Productie	Kilograme	5200	Depozit substante chimice
2	Uniclean EL L3	Productie	Kilograme	5200	Depozit substante chimice
3	Uniclean 501 part 2	Productie	Kilograme	950	Depozit substante chimice
4	Uniclean 501 part 3	Productie	Kilograme	850	Depozit substante chimice
5	Zinni AL 15 XLNi150	Productie	Kilograme	16250	Depozit substante chimice
6	Zinni AL 452 2xconc	Productie	Kilograme	5000	Depozit substante chimice
7	Zinni AL 454	Productie	Kilograme	4200	Depozit substante chimice
8	Ecotri NC	Productie	Kilograme	5250	Depozit substante chimice
9	Corrosil Plus 401	Productie	Kilograme	800	Depozit substante chimice
10	Corrosil Plus 501 BG2	Productie	Kilograme	200	Depozit substante chimice
11	Uniclean SP108	Productie	Kilograme	275	Depozit substante chimice
12	Rogard Protect	Productie	Kilograme	150	Depozit substante chimice
13	Acid clorhidric 32%	Productie si Statie tratare	Kilograme	20175	Depozit substante chimice
14	Acid sulfuric 98%	Productie	Kilograme	15789	Depozit substante chimice
15	Apa demineralizata	Productie	Kilograme	110000	Depozit substante chimice
16	Bile de zinc	Productie	Kilograme	23000	Depozit substante chimice
17	Gleitmo 605	Productie	Kilograme	0	Depozit substante chimice
18	Apa oxigenata 35%	Productie	Kilograme	0	Depozit substante chimice
19	Sealer 324W	Productie	Kilograme	1300	Depozit substante chimice
20	Hipoclorit de sodiu	Statia de tratare	Kilograme	91250	Statia de tratare
21	Hidroxid de calciu	Statia de tratare	Kilograme	0	Statia de tratare
22	Hidroxid de sodiu 30%	Productie	Kilograme	47507.5	Productie
23	Acid clorhidric 1N	Controlul calitatii	Kilograme	13	Punct Controlul Calitatii
24	Hidroxid de sodiu 1N	Controlul calitatii	Kilograme	22	Pentru Controlul Calitatii
25	Clorura de bariu	Controlul calitatii	Kilograme	4	Pentru Controlul Calitatii
26	Tiosulfat de sodiu solutie	Controlul calitatii	Kilograme	9	Pentru Controlul Calitatii
27	Iodura de potasiu	Controlul calitatii	Kilograme	0.5	Pentru Controlul Calitatii
28	Acetat de sodiu anhidru	Controlul calitatii	Kilograme	1	Pentru controlul Calitatii
29	Solutie EDTA	Controlul calitatii	Kilograme	1	Pentru Controlul Calitatii
30	Sulfat de nichel	Controlul calitatii	Kilograme	0	Pentru Controlul Calitatii
31	Acid acetic glacial	Controlul calitatii	Kilograme	0	Pentru controlul Calitatii
32	Placute celula Hull	Controlul calitatii	Bucati	500	Pentru Controlul Calitatii
33	Solutie amidon 1%	Controlul calitatii	Kilograme	0.5	Pentru Controlul Calitatii
34	Bifluorura de amoniu	Controlul calitatii	Kilograme	1	Pentru controlul Calitatii
35	Clorura de sodiu	Controlul calitatii	Kilograme	175	Pentru Controlul Calitatii
36	Albastru de bromfenol	Controlul calitatii	Kilograme	0.25	Pentru Controlul Calitatii
37	Fenolftaleina	Controlul calitatii	Kilograme	0	Pentru controlul Calitatii
38	Alcool etilic	Controlul calitatii	Kilograme	3	Pentru controlul Calitatii
39	Indicator pH 0-14	Controlul calitatii	Kilograme	2	Pentru controlul Calitatii



40	Reactiv analize Zn	Controlul calitatii	Kilograme	200	Pentru Controlul Calitatii
41	Reactiv analize NI	Controlul calitatii	Kilograme	0	Pentru Controlul Calitatii
<b>3. AMBALAJE</b>					
1.	Recipienti metalici de 200 kg, lazi de plastic, cutii de carton, folie	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.

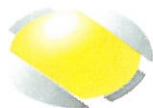
Depozitarea diferitelor substanțe și preparate chimice periculoase se face ținând cont de compatibilitățile dintre substanțe.

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 agenților de decapare, degresare și electrolit

		CONSUM SUBSTANȚE CHIMICE												
Agent	Substanța chimică	ian	feb	mar	april	mai	iun	iul	aug	sept	oct	noi	dec	TOTAL
DEGRESARE	UNICLEAN 104	1300	0	0	0	1300	0	1300	0	0	1300	0	0	<b>5200</b>
	UNICLEAN EL L3	0	1400	0	0	1400	0	0	0	0	1000	0	1400	<b>5200</b>
DECAPARE	ACID SULFURIC	0	1510	1605	4672	0	0	1637	1592	0	1614	0	3159	<b>15789</b>
	ACID CLORHIDRIC	1154	1184	2402	1186	2363	0	3562	2389	0	1173	4762	0	<b>20174.5</b>
	UNICLEAN 501 part2	0	100	200	0	100	0	200	150	50	50	0	100	<b>950</b>
	UNICLEAN 501 PART 3	0	100	175	25	100	0	150	150	0	50	0	100	<b>850</b>
ELECTROLIT	HIDROXID DE SODIU	4095	2719.5	1328.5	6770	5414	0	5426	2716	5477	2702	8166.5	2693	<b>47507.5</b>
	Zinni AL 15XL Ni 150	1250	1250	1250	1250	1250	1250	1250	1250	1250	1250	2500	1250	<b>16250</b>
	Zinni AL 452 2xeonc.	1000	0	0	0	1000	0	1000	0	0	1000	0	1000	<b>5000</b>
	Zinni AL 454	50	600	450	300	300	300	300	300	500	300	600	200	<b>4200</b>





ELECTROLYTIC COATING SRL

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

Total agent degresare : 10400 Kg. = 10 tone

Total agent decapare : 377763.5 Kg. = 38 tone

Total electrolit : 72957.5 Kg. = 73 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 – 10 t / 161313 m<sup>2</sup> suprafață acoperită = 6.19 t**

**Agent de decapare consumat – 38 t / 161313 m<sup>2</sup> suprafață acoperită = 23.55 t**

**Electrolit consumat – 73 t / 161313 m<sup>2</sup> suprafață acoperită = 45.25t**

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 anii 2021; 2022 s-au desfasurat audituri de supraveghere.

Deasemenca, 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 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 recertificare în prima jumătate a anului următor.

## 5.1 Programul Managementului de Mediu

Managementul a decis documentarea, implementarea, menținerea și îmbunătățirea continuă a unui sistem integrat de mediu, 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

Annual 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 Responsabilul cu Managementul Securității Mediului monitorizează stadiul realizării acestora pe



parcursul anului, în funcție de evoluția lor.

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

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

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

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

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

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

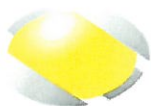
În temeiul Legii Apelor nr.107/1996 și în conformitate cu Ord.278/1997 există planul pentru prevenirea și combaterea poluărilor accidentale la folosințele de apă potențial poluatoare.

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

### 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.

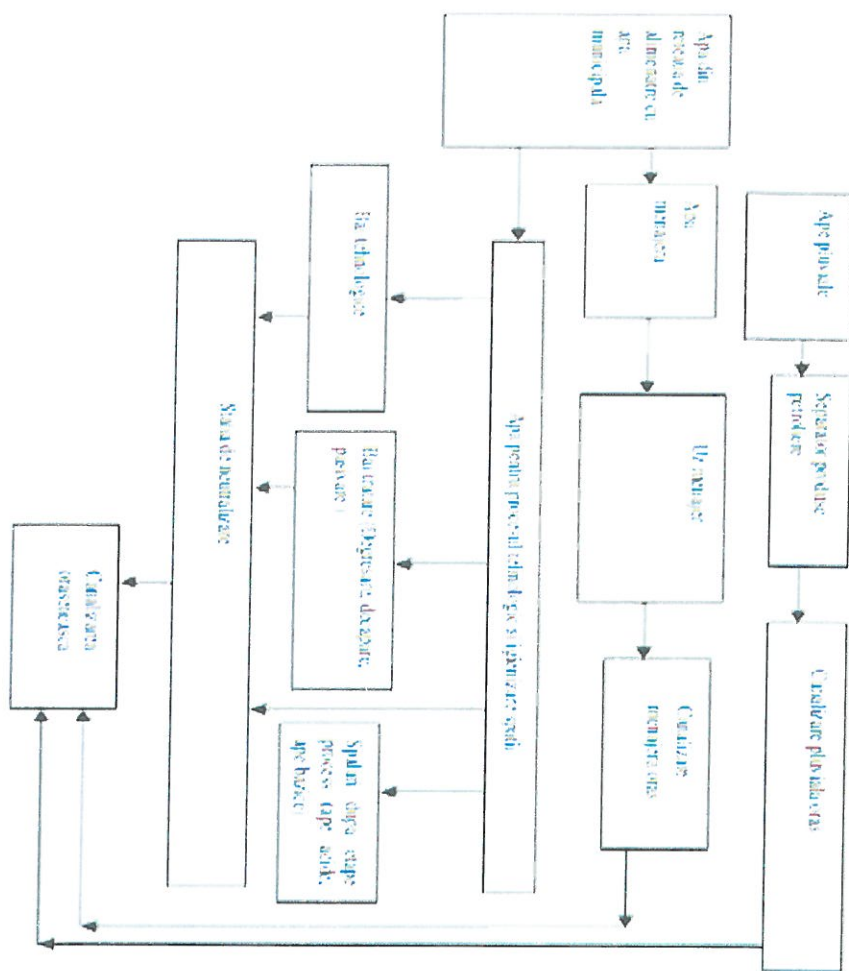
Anual se identifică cerințele de formare referitoare la mediu și se întocmește un Plan de formare General în care sunt cuprinse instruirii de formare cu tematică de mediu. Conștientizarea personalului se face și prin afișe și panouri cu principalele aspecte referitoare la mediu.

**6. RESURSE: APĂ, ENERGIE, GAZE NATURALE****6.1 Utilizarea apei**

<b>Sursa de alimentare cu apă (de ex. râu, ape subterane, rețea urbană)</b>	<b>Volum de apă prelevat (m3/an)</b>	<b>Utilizări pe faze ale procesului</b>	<b>% de recircularea apei pe faze ale procesului</b>	<b>% apa reintrodusa de la statia de epurare in proces pentru faza respectiva</b>
Apa necesară fluxului tehnologic – racordul se face printr-un bransament la conducta de alimentare existent în zonă (rețeaua orășencască).	9053 m <sup>3</sup> /an	Spălare după tratamente 80%; Preparare și completare băi 17% (cca) Spălare și igienizare spații 3% (cca)	Se recircula 40%	Nu e cazul
Apa potabilă în scopuri menajere asigurată de Compania de Apa Arieș Turda SA	2.005 m <sup>3</sup> /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 utilizării apelor





## 6.2 Consumul de apă pentru anul 2022

		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	2022	11368	431000	323250	28.43
Februarie	2022	14506	740000	555000	38.26
Martie	2022	20501	812000	609000	29.70
Aprilie	2022	9985	538000	383524	38.41
Mai	2022	13204	601000	450750	34.13
Iunie	2022	12637	612000	459000	36.32
Iulie	2022	20640	619350	465512	22.55
August	2022	7205	683000	281643	39.09
Septembrie	2022	14505	671000	503250	34.69
Octombrie	2022	14700	755000	566250	38.52
Noiembrie	2022	15193	721138	540853	35.59
Decembrie	2022	6875	781138	248944	36.21
<b>TOTAL</b>	<b>2022</b>	<b>161313</b>	<b>7964626</b>	<b>5386976</b>	<b>411.9</b>

Conform autorizației de mediu și a cerințelor BAT, consumul de apă trebuie să fie cuprins între 3 – 40 litri / m<sup>2</sup> suprafață acoperită.

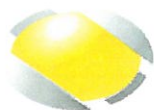
Din totalul de 7.964.626 l apă, 75% (5.386.976 l) se consuma pentru producție și 25% (2.577.650 l) se consuma la dozatoare, grupuri sanitare, curățenie.

**5.386.976 litri apă consumată / 161.313 m<sup>2</sup> suprafață acoperită = 33.4 l/m<sup>2</sup>**

Din calcul rezultă că s-au consumat ~33 l/m<sup>2</sup> suprafață acoperită, ceea ce respecta cerințele BAT.

### Măsurile și sistemele de economisire a apei pe amplasament

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



### 6.3 Utilizarea energiei

Energia electrică este folosită în principal pentru:

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

Energia termică este folosită în principal pentru:

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

56.3 kw.

În decursul anului 2022, unitatea noastră a înregistrat următoarele consumuri de energie (electrică și termică)

CONSUM ENERGIE 2022								
Consum energie electrica					Consum energie termica			
		Col 1	Col 2	Col 3	Col 4	Col 5	Col 6	Col 7/Col 1
Luna	An'	Tone suprafata acoperita	Energie activa MWh	Energie activa GJ	Consum energie termica Mwh	Consum energie termica in GJ	Consum total energie in GJ Col 3+5	Consum energie GJ/tona suprafata Col 6/Col 1
Ianuarie	2022	104	18,59	34	63	96	168	0.99
Februarie	2022	134	16,77	36	66	109	152	1.13
Martie	2022	46	14,87	28	48	64	92	1.99
Aprilie	2022	105	19,09	38	67	97	135	1.17
Mai	2022	141	18,59	35	65	92	127	0.90
Iunie	2022	144	18,63	35	65	92	127	0.88
Iulie	2022	143	18,50	33	61	89	122	0.85
August	2022	163	15,98	31	59	87	118	0.72
Septembrie	2022	167	39,67	57	77	116	193	1.15
Octombrie	2022	175	46,42	79	93	122	228	1.34
Noiembrie	2022	172	42,11	73	84	118	191	1.11
Decembrie	2022	85	41,94	71	88	116	201	2.36
<b>TOTAL</b>	<b>2022</b>	<b>1629</b>	<b>311.16</b>	<b>562</b>	<b>836</b>	<b>1198</b>	<b>2310</b>	<b>Media lunara 1.21</b>



**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**

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

- $2310 \text{ GJ} / 1629 \text{ tone suprafață acoperită} = 1.4 \text{ GJ/Tonă suprafață acoperită}$

Conform calcului de mai sus, consumul lunar de energie electrică / tone suprafață acoperită, este de 1.4 GJ/tonă ceea ce înseamnă ca sunt îndeplinite recomandările BAT.

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

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

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

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



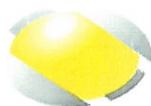


## 7. ACTIVITATEA DE PRODUCȚIE ÎN ANUL ÎNCHEIAT

Producția realizată de SC ELECTROLYTIC COATING SRL în anul 2022, este prezentată în tabelul următor:

An	Nr.crt	Luna	Piese acoperite	Metri pătrați suprafață acoperită	Tone piese acoperite
2022	1	Ianuarie	998753	11368	104
	2	Februarie	1164316	14506	134
	3	Martie	1903868	20501	16
	4	Aprilie	784933	9985	105
	5	Mai	1053119	13204	141
	6	Iunie	962935	12637	144
	7	Iulie	2095679	20640	143
	8	August	598537	7205	103
	9	Septembrie	1340506	14505	167
	10	Octombrie	1715559	14700	171
	11	Noiembrie	1464871	15193	175
	12	Decembrie	659557	6875	82
<b>TOTAL</b>			<b>14.742.633</b>	<b>161313</b>	<b>1629</b>

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



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

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

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

**Tabel 3. Aspecte/impacte de mediu semnificative**

Faza/Zona	Indici de semnificatie pentru fiecare Aspect privind Mediul (IS)								
	Energie	Apa (cons.)	Materii prime	Emisii	Deversari	Sol	Deseuri	Zgomot	Trafic
Erouri de servicii	N	N	N	N	N	N	N	N	N
Logistica	PS	N	S	N	N	N	PS	PS	N
Magazin materiale prime	N	N	N	N	N	N	N	N	N
Magazin produse finite	N	N	N	N	N	N	N	N	N
Degresare	PS	PS	PS	N	S	PS	S	N	N
Passivare	N	N	PS	N	S	PS	PS	N	N
Nichelare Zincare	P	S	P	N	PS	PS	PS	N	N
Spalare	N	P	N	N	S	PS	N	N	N
Uscare	PS	N	N	N	N	PS	N	N	N
Epurare finala	PS	S	P	N	S	PS	S	N	N
Depozit temporar de deseur	N	N	N	N	N	PS	S	N	N
Probleme legate de transport	N	N	N	PS	N	S	N	PS	PS



## 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

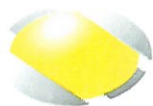
**Tratarea suprafețelor prin galvanizare** – tratarea suprafețelor metalelor nu sunt considerate o sursa majoră de emisii în aer, iar aceste emisii nu pot fi considerate ca și contribuitori semnificativi la problemele transfrontaliere sau locale de mediu.

#### **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
2022	1.Cos Exhaustare Linia 1	Nichel	ANUAL	mg/mc	0	<u>&lt;0,1-0,1</u>	GF-AAS	SR ISO 10396:2008
		Acid clorhidric		mg/mc	<0.010	<u>&lt;0.3-30</u>	Spectrometrica	SR ISO 10396:2008
		Dioxid de sulf		mg/mc	0,039	<u>0,1-10</u>	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
	2. Centrala termica Cos 1	CO	ANUAL	mg/mc	29	100	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		NOx		mg/mc	27	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	33.00	100	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		NOx		mg/mc	8.00	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 aeroterma 1	CO	ANUAL	mg/mc	26.00	100	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
		NOx		mg/mc	49.00	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 aeroterma 2	CO	ANUAL	mg/mc	40.00	100	Electrochimica	SR ISO 10396:2008
NOx		mg/mc		60.00	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 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

## ANALIZE APA UZATA

		Unitate de masura	Rezultat Trim 1	Rezultat Trim 2	Rezultat Trim 3	Rezultat Trim 4	CMA NTPA 002/2005	Metoda de analiza
2022	ph	unitati PH	8.63	6,66	7,34	7,51	6.5-8.5	SR ISO 10523-12
	TEMPERATURA	°C	20.8°	25°	25°	25°	45°	Instrumental
	SUSPENSII TOTALE	Mg/l	3,25	<5	<5	5,60	350	SR EN 872-2005
	FIER	Mg/l	0.20	0,264	0.508	0.43	5	SR ISO 6332/C91-2006
	ZINC	Mg/l	0.06	0,341	0.819	1,03	1	SR ISO 8288-2001
	NICHEL	Mg/l	0.32	0,082	0.197	0,191	1	SR ISO 8288-2001
	PLUMB	Mg/l	0,003	0.00	0.00	<0.05	0.5	SR ISO 8288-2001
	CROM	Mg/l	0.00	0.00	0.00	0.00	1.5	SR EN 1233-2003
	SO4	Mg/l	42.00	74,3	72,6	86,2	600	EPA 375.4-1978
	SUBSTANTE EXTRACTIBILE	Mg/l	<5	1,80	6,60	2.00	30	SR 7587-1996
	CBO5	Mg O2/l	7.00	4.00	48	3	300	SR EN 1899/1.2-2003
	CCOCr	Mg O2/l	<30	<25	81,7	<25	500	SR ISO 6060-91996
	DETERGENTI SINTETICI	Mg/l	0,33	<0.1	<0.1	<0.1	25	SR EN 903-2003



**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**

### **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 colectorul orășenesc, care conduce apele în stația de epurare orășenească

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

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



**ELECTROLYTIC COATING SRL**

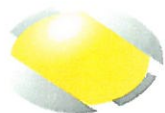
Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania  
 J12/2843/2012, RO3081419 R98 BRDE 130 SV 70104791300  
 Tel: 004 0264504050 Fax: 004 0264504059

### 8.1.3 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.

ANALIZE APA SUBTERANA								
An	Loc prelevare	Indicator	FRECVENTA DE MONITORIZARE	Unitate de masura	Rezultat analize	Limita maxima conform probei considerata martor 2014		Metoda de analiza
						2014	2013	
2022	FORAJ 1 (langa stalp medie tensiune)	AZOTATI	Anual conf AUTORIZATIEI DE GOSPODARIRE A APELOR Temperatura 20.5°	mg/l	30.10	19.28	28.95	SR ISO 7890/3-2000
		ph		unit. Ph	7.07	7.18	8.57	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	0.02	0.11	-	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		mg/l	<20	146.50	-	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		mg/l	<1	7.33	-	SR EN ISO 15586-2004
		CROM		mg/l	<1	2.35	-	SR EN ISO 15586-2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	<0.1	<0.3	-	SR EN 9377/2-2002
2022	FORAJ 2 (langa gard)	AZOTATI	Anual conf AUTORIZATIEI DE GOSPODARIRE A APELOR Temperatura 20.5°	mg/l	28.70	18.57	61.05	SR ISO 7890/3-2000
		ph		unit. Ph	7,13	6.59	7.34	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	<0.02	0.05	-	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		mg/l	<20	92.20	-	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		mg/l	<1	5.98	-	SR EN ISO 15586-2004



## 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

		CROM		mg/l	<1	2.28	-	SR EN ISO 15586-2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	<0,01	<0.3	-	SR EN 9377/2-2002
2023	FORAJ 3 (langa gard MMM)	AZOTATI	Anual conf AUTORIZATIEI DE GOSPODARIRE A APELOR Temperatura 20,4°	mg/l	30.10	21.00	75.92	SR ISO 7890/3-2000
		ph		unit. Ph	7.17	6.74	7.27	SR ISO 10523-2009
		FIER		mg/l	<0.02	0.04	-	SR ISO 6332/C91-2006
		ZINC		mg/l	<20	471.90	-	SR EN ISO 15586-2004
		NICHEL		mg/l	<1	6.49	-	SR EN ISO 15586-2004
		CROM		mg/l	<1	3.19	-	SR EN ISO 15586-2004
		PRODUSE PETROLIERE		mg/l	<0.025	<0.3	-	SR EN 9377/2-2002

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

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





### 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).

Cu toate ca monitorizarea solului se face indirect, anual, prin forajele de control, autorizatia integrate de mediu prevede si monitorizarea solului odata la 5 ani.

În decursul anului 2022, unitatea noastră a realizat aceasta cerinta si obtinut urmatoarele date:

ANALIZA SOL								
		FRECVENTA DE MONITORIZARE	Unitate de masura	Rezultat Proba 1	Rezultat Proba 2	Prag alerta	Prag Interventie	Metoda de analiza
2022	Nitrati	5 ani	Mg/kg	<50	52.9	50	-	SR EN ISO 10304-1:2019
	Cupru		Mg/kg	15,1	16	250	500	EPA Method 3051A:2007
	Nichel		Mg/kg	29	28.9	200	500	EPA Method 3051A:2007
	Zinc		Mg/kg	50,7	51.9	700	1500	EPA Method 3051A:2007
	Crom		Mg/kg	32,2	32.2	300	600	EPA Method 3051A:2007

### 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 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



**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 02 64504059**

- 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 exista 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 =55, de pe strada de intrare în obiectiv. Conform calculului teoretic rezultă că poluarea fonică este imperceptibilă.

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



# 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

### 9. MODUL DE GESTIONARE AL DEȘEURILOR

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

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

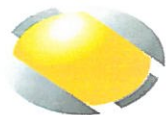
Sunt păstrate înregistrări permanente privind transportul deșeurilor, în dosare anuale.

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

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

**Tabel 4 . Deșeuri gestionate în anul 2022**

Cod deseuri	Categoria deșeurilor	Provenienta deșeurilor	U.M.	Cant generata	Stocare	Mod valorificare/ eliminare
06.13.02*	Carbune activ epuizat	Coloane de filtrare-fluxul tehnologic galvanizare/epurare	t	0,052	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
11.01.05*	Acizi de decapare	Baie de decapare	t	41,628	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
11.01.06*	Acizi fara alte specificatii	Baie de pasivare, Deșeuri controlul calitatii	t	4,392	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup> Canistre 25 kg	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12



# ELECTROLYTIC

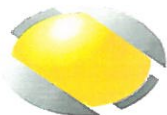
## COATING

YOUR PARTNER 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**

11.01.09*	Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	Deseu filtru presa	t	8,976	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
11.01.11 *	Lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	Spalarea pieselor dupa degresare, decapare, zincare-nichelare, pasivare	t	2,5	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
11.01.13*	Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase	Bai de degresare uzate	t	14	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
11.01.16*	Rasini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	Statia de epurare	t	0	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Transport si tratare de catre firma autorizata R12 Valorificare R12
11.01.98*	Alte deseuri continand substante periculoase	Baie Zn-NI	t	43.082	Rezervoare de stocare IBC-1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
13.01.10	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	De la utilaje	l	0	Butoaie metalice 200 kg	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
15.01.10*	Deseu de ambalaje periculoase	Ambalaje produselor cu continut de subst. peric.	t	0,598	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12



# ELECTROLYTIC

## COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

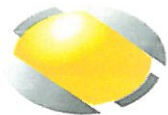
**ELECTROLYTIC COATING SRL**

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

15.02.02*	Absorbanti, material filtrante, material de lustruire, imbracaminte de protectie	Intretinerea spatiului de productie. EIP	t	0,050	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
20.03.01	Deseu menajer	Personal	t	2,839	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
15.01.01	Carton si Hartie	Receptia materiilor prime	t	3,647	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
15.01.02	Ambalaje si mase plastice	Receptia materiilor prime	t	1,756	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12
15.01.03	Lemn	Receptie materie prima	t	1,810	Eurocontainer de 1,1 m <sup>3</sup>	Valorificare persoana fizica R12
19.12.02	Deseuri feroase	Deseuri acumulate ocazional	t	0.92	Eurocontainer de 1.1 m <sup>3</sup>	Transport si valorificare de catre firma autorizata R12

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

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



# ELECTROLYTIC COATING

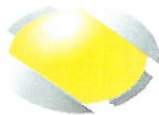
Your Support In Anti Corrosion

**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

## 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		Măsuri	Cine răspunde
			Denumire	Posibile efecte		
1	Canalizare și stația de epurare ape din procesul tehnologic	Deversări ca urmare a spălării unor ambalaje de substanțe periculoase în canalizare	Resturi de chimicale utilizate în procesul tehnologic	Afectarea panzei freatice și a solului	Colectarea apelor uzate și epurarea acestora în stația de epurare Solicitarea efectuării analizelor apelor uzate de către laboratoare acreditate;	Responsabil protecția mediului Responsabil secție
2	Instalația de acoperiri metalice	Deversări accidentale de electrolit, agenți de decapare, de degresare din cuvele de pe fluxul tehnologic	Substanțe chimice periculoase utilizate în procesul tehnologic	Afectarea panzei freatice și a solului	Colectarea apelor în rigole colectoare Platforma betonată în hală Efectuarea analizelor; Evacuarea apelor uzate controlat la stația de epurare	Responsabil protecția mediului Responsabil secție
3	Rigola de ape pluviale și rigola 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 deșeuri	Depozitarea incorectă, în amestec a deșeurilor periculoase și nepericuloase	Resturi de chimicale, ambalaje etc	Infestarea depozitului de deșeuri municipal cu deșeuri periculoase; Posibile accidente ale muncitorilor care manipulează deșeurile în amestec	Contactarea unui operator autorizat de eliminare deșeuri periculoase și eventual a unui decontaminator	Resp. p. mediului Responsabil secție
5	Depozitul de substanțe chimice periculoase	Deversări de substanțe chimice periculoase	substanțe chimice periculoase utilizate în procesul de producție	Incendii Posibile accidente ale muncitorilor care manipulează substanțe chimice periculoase	Depozitarea corectă a substanțelor în magazine pe categorii Instruire personal	Resp p. mediului Responsabil secție



## 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

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

### a) Raportare EPRTTR

#### Emisiile in aer

Poluant emis		A E R				
Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Valoarea de prag (Kg/an)	Cantitatea totala anuala (kg/an)	Emisia accidentala (kg/an)	Metoda ( M,C,E)	Metoda utilizata *
1	CH4	100000	8,455	0	M	SR ISO 10396:2008
2	CO2	100000000	273	0	M	SR ISO 10396:2008
5	N2O	10000	0	0	M	SR ISO 10396:2008
8	NOx	100000	307,6	0	M	SR ISO 10396:2008
	SOx	150000	8,455	0	M	SR ISO 10396:2008
80	HCl	10000	34,176	0	M	SR ISO 10396:2008
	Ni	200	17,088	0	M	SR ISO 10396:2008
	PM10	50000	8,455	0	M	SR ISO 9096:2020; SR EN 13284-1-2022

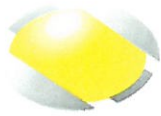
\* ) Pentru M = Metoda analitica utilizata

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

Pentru E – nu este necesara declararea metodei

### Transferul în afara amplasamentului de poluanți din apele reziduale

Poluant emis		Transfer in apa uzata				
Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Valoarea de prag (Kg/an)	Cantitatea totala anuala (kg/an)	Emisia accidentala (kg/an)	Metoda ( M, C, E)	Metoda utilizata *
24	Zinc si compusi ( exprimati in Zn)	100	5,126	0	M	SR ISO 8288-2001
22	Nichel si compusi de nichel	20	1,709	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	0,256	0	M	SR ISO 8288-2001



**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**

### **b) Raportare Deșeuri**

Raportarea anuală a gestiunii deșeurilor 2022 se va transmite în format electronic pe platforma SIM .

### **c) Inventarul Emisiilor de poluanți atmosferici pentru anul 2022**

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





# 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

Denumire instalatie	Capacitate termica nominala (MWt)	Tip	Consum anual	UM consum	Numar lunar de ore functionare											
					Ianuarie	Februarie	Martie	Aprilie	Mai	Iunie	Iulie	August	Septembrie	Octombrie	Noiembrie	Decembrie
Centrale Termice ( 3 buc)	0.696	gaz metan/ arzatoare atmosferice	169	MWh	480	480	552	432	528	480	504	480	528	504	528	480
Cazan apa calda	0.073	gaz metan/ arzatoare atmosferice	66	MWh	480	480	552	432	528	480	504	480	528	504	528	480
Aeroterme (4 buc)	0.102	gaz metan/ arzatoare atmosferice	216	MWh	480	480	552	0	0	0	0	0	0	504	528	480
Aeroterme (3 buc)	0.028	gaz metan/ arzatoare atmosferice	169	MWh	480	480	552	0	0	0	0	0	0	504	528	480
Cuptoare de uscare piese ( 4 buc)	0.225	gaz metan/ arzatoare atmosferice	216	MWh	480	480	552	432	528	480	504	480	528	504	528	480



**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

nume tafane	Capacitate termica nominala (MW)	Tip ardere scam	Date combustibil										Caracteristici cos							
			Tip	Consum anual	U.M consum	Densitate	U.M densitate	Putere calorica	U.M potere calorica	Contut sulf (s <sub>0</sub> )	Contut cenusa (s <sub>0</sub> )	Producte energie		Denumire cos	coordonate cos			Viteza gaze (m/s)	Debit gaze ardere	
												Termica MWt	Electrica MWe		X(E)	Y(N)	H (m)		Di metru (m)	Nm <sup>3</sup> h
arabala miez (5 muc)	0.096	N A	gaz metan arzitoare atmosferice	169	MWh	0.717	Kg m <sup>3</sup>	8900	kcal m <sup>3</sup>	0	-	-	Cos evacuare gaze ardere	563138	412040.1	8	0.12	-	-	103
n.apu	0.073	N A	gaz metan arzitoare atmosferice	66	MWh	0.717	Kg m <sup>3</sup>	8900	kcal m <sup>3</sup>	0	-	-	Cos evacuare gaze ardere	563138	412040.1	8	0.08	-	-	2.2
terme (4 muc)	0.102	N A	gaz metan arzitoare atmosferice	216	MWh	0.717	Kg m <sup>3</sup>	8900	kcal m <sup>3</sup>	0	-	-	Cos evacuare gaze ardere	563138	412040.1	8	0.08	-	-	11
toarne buc)	0.028	N A	gaz metan arzitoare atmosferice	169	MWh	0.717	Kg m <sup>3</sup>	8900	kcal m <sup>3</sup>	0	-	-	Cos evacuare gaze ardere	563138	412040.1	8	0.08	-	-	11
toare de se piece (6 buc)	0.225	N A	gaz metan arzitoare atmosferice	216	MWh	0.717	Kg m <sup>3</sup>	8900	kcal m <sup>3</sup>	0	-	-	Cos exhaustare emisiil Limn I	563138	412040.1	13	0.63	-	-	5.7



# 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



**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**

## **12. PROGRAM DE REVIZII ȘI REPARAȚII A INSTALAȚIILOR DIN DOTARE**

Lucrările realizate în anul 2022 au constat în:

- Verificări și autorizări echipamente sub control ISCIR (recipient sub presiune, instalații de ridicat, ciler/cazan de apă caldă etc)
- Întreținerea și reparația utilajelor dinamice
- Asigurarea pieselor de schimb pentru utilaje și instalații
- Verificarea și repararea aparaturii de măsură și control
- Verificări tehnice periodice conform N.T.P.E.E./2008 la instalațiile de utilizare gaze naturale, centrala termică, cuptoare și aeroterme.

## **13. INCIDENTE DE MEDIU ȘI RECLAMAȚII DIN PARTEA PUBLICULUI**

**Incidente:** Nu s-au înregistrat reclamații și sesizări

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



**ELECTROLYTIC**  
**COATING**

**ELECTROLYTIC COATING SRL**

Str. Luncii nr 1, cod postal 401071, Turda, Jud Cluj, Romania  
J12/2843/2012, RO3081419  
Tel: 004 0264504050

R98 BRDE 130 SV 70104791300  
Fax: 004 0264504059

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

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





# ELECTROLYTIC COATING

Your Expert in Anti-Corrosion!

Surface Treatment Solutions for automotive metal parts  
[www.electrolyticcoating.com](http://www.electrolyticcoating.com)

No./Nr.- Data/Date:  
428/27.03.2023

**Catre:** Agentia Regionala pentru Protectia Mediului Cluj  
**To:** Cluj Napoca, Calca Dorobantilor nr.99

**In atentie:** APM Cluj-Napoca  
**In attention:**

AGENTIA PENTRU PROTECTIA MEDIULUI CLUJ	
Intrare	7832
Data	29.03 2023

**Referinta:** AIM nr. 1/21.03.2014 actualizata 18.02.2019; 20.11.2022  
**Reference:**

**Subject:** Raport Anual de Mediu  
**Subject:**

Va trimitem Raportul Anual de Mediu pentru anul 2022 conform cerintelor de raportare stabilite prin AIM.

Cu stima,  
**Bogdan Ciucur**  
*Director General*



