



FORD ROMANIA S.A.

**RAPORT ANUAL DE MEDIU (RAM)
pentru activități IPPC - 2021**

CAPITOLUL I – DATE GENERALE

- **Titular activitate - amplasament (localizare) - inclusiv coordonate geografice WGS 84, Stereo 70**

FORD ROMANIA S.A.

Nume punct	Stereo70		Coordonate geografice, WGS84	
	X	Y	Longitudine	Latitudine
Clădire administrativă / sud-poartă	310912.842791	408125.546538	23.847265	44.292130
Centru	311581.754195	408148.108545	23.847428	44.298152

- **Date de contact: adresă / telefon / fax, e-mail, adresă web, pentru sediul social și respectiv punctele de lucru:**

S.C. Ford Romania SA; CUI 6488696, înregistrare la Oficiul Comerțului J 16/3150/1994,
Str. Henry Ford (1863-1947), nr. 29, loc. Craiova, jud. Dolj, cod 200745,

- **Persoana de contact: Reischel Rolland** – Manager Mediu și Managementul Deșeurilor,
tel. 0372516104, fax: 0372516714, rreische@ford.com.

Amplasament: fabrica de autovehicule FORD România S.A. este amplasată în zona industrială de sud-est a municipiului Craiova, la ieșirea din Craiova spre Caracal, pe DN 6 – km. 3.

- vecinătăți:

NE – zona CFR (teren adiacent căii ferate), urmată de zone destinate culturilor de viță-de-vie;

E – cartiere de locuințe noi și existente, dincolo de care se află terenuri agricole / virane și S.C. ADAZIA IMPEX S.R.L.;

E-NE – S.C. AVI S.R.L. (fabrica piscine), S.C. CEREALCOM Dolj S.A. (Silozul Banu-Mărăcine) și S.C. PROVIMI S.R.L. (fabrica nutrețuri concentrate);

SE – DEDEMAN Craiova, cartier rezidențial;

SV și S – Str. Henry Ford, fota Șoseaua Caracal-Craiova, urmată de unități comerciale și industriale, două fabrici de textile, câteva case și apoi teren agricol;

V – zona liniilor de înaltă tensiune, case, calea ferată și parc industrial în dezvoltare;

Suprafață totală, din care: construcții, drumuri și alei, spații verzi, altele:

Suprafața totală a amplasamentului este de 1091422 m² din care:

- Suprafața totală construită = 397400 m². (hale industriale, clădiri administrative, clădiri anexe, depozite centrale, construcții utilități)

- Suprafața betonată = 478900 m² (drumuri, platforme, parcuri, pistă de încercări, cale ferată)

- Suprafața liberă = 215100 m² (zone verzi)

CAPITOLUL II - PREZENTAREA ACTIVITĂȚII / ACTIVITĂȚILOR desfășurate pe amplasament:

Unitatea intră sub incidența OUG nr. 152 / 2005 privind prevenirea și controlul integrat al poluării, cu modificările și completările ulterioare, anexa 1:

- poz. 2.6. Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice și chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 m³.

- poz. 6.7. Instalații pentru tratarea suprafeței materialelor, obiectelor sau produselor, utilizând solvenți organici, în special pentru gresare, imprimare, aplicare de straturi protectoare, degresare, impermeabilizare, apretare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent mai mare de 150 kg /oră sau 200 tonen / an;

Categoria de activitate – conform Ordinului nr. 337 / 2007 privind actualizarea clasificării activităților din economia națională „CAEN”, cu modificările și completările ulterioare, profilul principal de activitate al societății este:

- **„Fabricarea autovehiculelor de transport rutier - cod CAEN 2910”.**

Mai sunt incluse și următoarele profiluri de activitate:

- **„Fabricarea altor piese pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule - cod CAEN 2932”,**
- **„Colectarea și epurarea apelor uzate - cod CAEN 3700.**

Capacitatea de producție autovehicule conform proiectului este de 300000 unitati / an iar pentru motoare este de 350000 motoare.

Materii prime și materiale utilizate - producție, non producție și întreținere (cantități anuale):

Secția PRESAJ

Denumire material	Consum 2021 (t)
Ulei ILOFORM PL 17 ZM	9.3080
Ulei Alpha SP150	14.3158
Ulei Castrol Magnaglide D68	0.1862
Ulei Castrol Hyspin AWH-M 100	7.6341
Ulei Castrol Hyspin AWS 46	26.7805
Ulei Castrol Hyspin AWS 68	0.1862
Ulei CASTROL ALPHA SP 680	0
Ulei tip CASTROL ALPHA SP 220	0
Ulei Castrol Hyspin AWS 10	0.0750

Secția CAROSERII

Sârmă sudură MAG	0.031
Sârmă sudură MIG	3.905
Etanșant TEROSTAT 3203	8.8
Adeziv TEROSTAT 3248	104
Adeziv BETAMATE 1090 G	12
Adeziv BETAMATE 110	3.2
MR 2000 Anti-Reflex	25 buc
CORGON	0
Argon comprimat	3518
Mize sudură	174200 buc
Oxigen	0
Acetilenă	0

Sectia MONTAJ GENERAL

Denumire material	Consum 2021 (t)
Ulei multifunctional Magnaglide SDW220 Castrol	0
Ulei transmisie 70 EPCastrol Alpha SP150	0
Ulei pompa vid Anderol 555	0
Ulei pompa vid PENTOSIN BVO TYP 80	0
Ulei hidraulic HYSPIIN AWS 46 Castrol	0
Ulei Leybold VE101- Inlocuit Leybonol LVO130	0.010
Ulei special cilindri Liqui Moly	0
Ulei Castrol Alpha SP220 – Ulei Castrol Alpha SP320	0.040
Ulei pompa vacuum GS 77 Oerlikon Leibold	0
Ulei transmisie Energol GR-100 XP Castrol	0
Ulei MESAMOLL Lanxess (antiadeziv)	0.136
Ulei MAGNAGLIDE D220 Castrol	0
Ulei transmisie- Cutie viteze manuala Castrol BOT 350 M	100.5
Ulei transmisie – Cutie viteze automata - Ford ATF-ULV	74.08
Lichid frână - auto	106.1
Lichid răcire concentrat pentru autoturisme	489.2
Lichid spălare parbriz concentrat pentru autoturisme	194.03
Apă demineralizată	869.6
Gaz refrigerant auto R134a pentru instalația răcire	3.3413
Gaz refrigerant auto R1234yf	0
Motorină	93.948
Baterii auto	140826
Benzină CO95	1083.622

Principalele subansamble, componente ale autoturismelor Ford, model ECOSPORT si Puma, fabricate în anul 2021 și utilizate in sectia Montaj General:

- subansamblu caroserie – 1buc./ autoturism: buc.;
- subansamblu motor-cutie viteze-punte față – 1 buc. / autoturism: buc.;
- subansamblu punte spate – 1 buc./autoturism: buc.;
- subansamblu planșă bord – 1 buc./autoturism: buc.;
- subansamblu scaun fata – 2 buc./autoturism: buc.;
- subansamblu banchetă spate – 1 buc./autoturism: buc.
- subansamblu roată inclusiv roata rezervă (jantă + anvelopă): 5 buc.;
- subansamblu far – 2 buc./autoturism: buc;
- subansamblu lampă spate (triplă) – 2 buc./autoturism: buc.;
- subansamblu tobă – tubulatură evacuare: buc.;
- subansamblu bară protecție față (parașoc): buc.;
- subansamblu bară protecție spate (parașoc): buc.

Sectia VOPSITORIE Denumire material	Consum 2021 (t)
PRETRATARE	
Chemfos Fe	2.025
Chemklean 166 M	120.597
Chemklean CK171/11	11.343

Foam Depressor 172CK	3.072
Rinse Conditioner Versabond	2.422
Chemseal 6 DIS 639983510	1.013
Chemfos 700 R/3 (Replenisher Chemfos)	84.365
Chemfos Aditive DIS	2.975
Chemfos KF	8.906
Chemseal 59 S/1	6.791
Chemfill Buffer M	16.402
Additive Chemfos AZN	0
Chemfos 700F/F	0
Chemfos 700 A/AL/M	0
Chemfos 700F	0.687
ELECTROFOREZA	
Acid sulfamic ADJ 038	1.175
Biocide CB352	11.05
Biocide CB362	4.6875
Acid acetic	8.2
H2O2	1.205
Scale Remover SR 23	7
SCP 708	6.4
Butilglicol HAKU 457	0.8
EDP Paste (umplere sistem)	187.391
EDP (6280Z) Binder	761.075
Adj 050	3.8
Phenoxy Propanol Additive 014	7.3
VOPSIRE	
Light Grey Primer	141.781
Purge Solvent for 3 Wet	351.890
Solvent pentru 1K Flash Primer	0.26
1K Flash Primer	0.694
Thinner for Primer	1.767
Thinner for Basecoat	9.601
Thinner for Clearcoat	2860
Magnetic	64.560
Grey Matter	22.740
Luxe Yellow	2.320
Desert Island Blue	51.3
Mean Green	3.768
Agate Black Metallic	64.012
Race Red	5.128
Solar Silver	69.115
Fantastic Red	30.579
Blazer Blue	10.915
Frozen White	78.524
Clearcoat	272.865

Fantastic Red Tinted Clearcoat	22.455
Tinted Lucid Red Clear Coat	1.983
Metropolis White	7.645
CERUIRE & MASTICARE	
Mastic EFTEC EFSEAM PS 1256	260.2
Ceara EFTEC EFCOAT WH 276 F2	95.5
Vopsea retus FROZEN WHITE	0.103
Vopsea retus RACE RED	0.007
Vopsea retus BLAZER BLUE	0.022
Vopsea retus MAGNETIC	0.071
Vopsea retus MEAN GREEN	0.009
Vopsea retus Fantastic Red	0.081
Vopsea retus Luxe Yellow	0.011
Vopsea retus Desert Blue	0.07
Vopsea retus AGATE BLACK	0.071
Vopsea retus SOLAR SILVER	0.093
Vopsea retus GREY MATTER	0.0285
Fantastic CC	0.134
Diluant Thinner AL652 (D807)	0.135
Clearcoat STANDOCRYL VOC PREMIUM	0.73
AirDry Clearcoat Evergloss 1K AD94-0504 1601	0.016
AirDry Clearcoat Evergloss 1K pigment Ruby Red	0.002
Diluant SMART BLEND PLUS	0.285
2K Hardener HS 15-25	0.069
Intaritor 2K-HARDENER HS 20-25	0.21
Intaritor AL 522/AL524(Fantastic Red CC tinted Hardner)	0.111
Degresant Silikon (for cleaning)	0.395
Thinner for clearcoat	0.25
Alcool Izopropilic	7
Ceara Reparatii Teroson WX 400 (Henkel 784176)	0.001
Spezialbenzin 60/140 hexanarm	12.49
Lac P190-6570 HS, 5L	0.07
Plus Hardner P210-8645 HS, 2,5L	0.0325
P273-1106 Spot Blender, 1L	0.035
P850-1693 Thinner, 5L	0.04
Pasta abraziva de lustruit 3M 82878 (pasta gri)	576gal
Pasta abraziva de lustruit 3M 06002 (pasat alba)	384gal
ULEIURI ȘI VASELINE ÎNTREȚINERE	
Ulei KLUBER KLUBERSINTH CH6-110	0.08
Ulei CASTROL VISCOGEN KL 23	0.186
Ulei KLUBER LAMORA HLP 32 – filtru presa	0
Ulei FESTO OFSW 32 = Castrol Hyspin zz 32	0.005
Ulei WET-SOL PLUS (MESAMOL)	0.05
Ulei KLUBER STRUCTOVIS FHD	0.5
Ulei CASTROL ALPHA SP220	0.1862

Vaselina KLUBER STABURAGS NBU 12	0.05
Vaselina BECHEM Berulub PV DAB 10	0.05
Vaselina LGMT2	0.01
Vaselina LGMT3 (K3K-30)	0.014
Antigel Havoline XLC	0.52
PRODUSE PENTRU CURĂȚENIE TEHNICĂ	
Alcool etilic tehnic	0.15
Diluant RODIL (PRIMA THINNER D 5600 NEW) ptr spalare	216.338
Gardoclean A5534	0
Gardofloc Q 5950*	4
Gardofloc Q 5860	72
Agent curatare EFCOAT VW 504 A1	0
STAȚIA DE PREPARARE APA RO OSMOZA	Consum 2021 (t)
Proaqua 000-08	0.88
Sare pastile Na Cl	14

Secția Întreținere Generală, denumire material	Consum 2021 (t)
Ulei CASTROL MAGNATEC A383 15W40	0.074
ULEI FORD FORMULA F 5W30	0,005
Ulei Castrol Hyspin AWS 46	0.076
Ulei Castrol ATF Dexron II Multivehicle	0.030

Fabrica de motoare PTO

Denumire material	Consum 2021(t)
Hysol SL 35 XBB	14
Alusol SL 61 XBB	7
Carecut ES1 [MQL]	1,9
Z&G Multicut Micro SP51	0,760
Hyspray A 1536	2,14
Carecut ES3	0,248
Techniclean HP(S extra FF)	4,8
Honilo 981	0,386
Surfactant 607	0
Surfactant S625	0
Surfactant S614	0
Acticide 14	0,225
pH Adjuster 401	0,260
Corrosion Inhibitor 611	0
Antifom S109(antispumare)	0,003
Hyspin AWH-M 15	1,066
HyspinAWS 22	0,385
HYSPIN AWS 46	5,238
Magna SW D68	1,752
Magna SW 220	0,260

Alpha SP150	0
Alpha SP220	0
Alpha SP460	0
Alphasyn EP220	0
Alphasyn T150	0
Longtime PD2	0,012
Longtime PD 00	0
CLS 000/Tribol GR CLS 000	0,070
Optimol Longtime 1/ Oliste Longtime	0
TMO	0,090
Spindle Coolant SF	0,44
A231	0,620
Havoline XLC	0.16
Motorenoel HD SuperSAE 50 Fo	1,08
MTC 43	1,9
P-80	0,38
Arbocel NV00	0

Stația Finală de Tratare Ape Uzate

Denumire material	Consum 2021 (t)
Acid sulfuric 35 %	92,545
Var/Ca(OH) ₂	97,060
FeCl ₃	121,405
Fosfat monosodic/NaH ₂ PO ₄	0,6
Nutrient G	8,25
US 99	5

STOCAREA MATERIILOR PRIME:

Secția Presaj

Foile de tablă se stochează pe paleți în zona de depozitare a materiilor prime, special amenajată în secție. Uleiul hidraulic se stochează pe paleți cu cuve de retenție, în zona liniilor, subsol. Produsele de curățenie se stochează în zonele de întreținere.

Secția Caroserii

Adezivul este stocat în butoaie metalice de 200l, în zona de stocare a materiilor prime. Gazele de sudură sunt stocate în butelii, de 12-15 litri amplasați în zonele de lucru. Acetilena și oxigenul nu sunt folosite în procesul de fabricație, ci doar pentru eventuale reparații, fiind stocate în butelii, de 12-15 litri, aflați în zona de reparații. Chimicalele folosite în circuitul apei nu se stochează pe amplasament, firma care asigură întreținerea sistemului le aduce de fiecare dată când este nevoie.

Secția Montaj General

Pentru secția Montaj general, în vederea efectuării primei umpleri a rezervoarelor autoturismelor nou fabricate se utilizează un rezervor de motorină subteran de 30 tone, cu pereți dubli, iar conducta de la rezervor până la punctul de umplere este de asemenea, cu pereți dubli; un rezervor benzină de 45 tone, deasemeni cu pereți dubli, comun pentru secția Montaj general și pentru fabrica de motoare PTO.

Glicolul este amestecat cu apă demineralizată furnizată direct din Vopsitorie, într-un rezervor de amestec de 200 l, aflat pe linia de montaj.

Celelalte lichide pentru Secția Montaj general sunt stocate în butoaie de 200 l în secțiile de producție. Uleiurile de cutie viteze sunt stocate în zona echipare motor (Dress-up – din clădirea PTO) în butoaie de 200 l, plasate pe paleți cu cuve de retenție iar uleiurile de intretinere în recipienți originali ai furnizorilor mai mici, de 1-25 l. Capacitatea maximă de stocare pentru aceste uleiuri (hidraulic, lubrifiant, transmisie și gresaj) este de 1500 l.

Un rezervor de colectare a scurgerilor, căptușit cu material rezistent, este amplasat în zona de alimentare cu carburanți la pompă.

Trusele de intervenție în caz de poluare accidentală, sunt plasate în zona de alimentare cu fluide, atelierul de echipare motor (Dress-up), depozitul de vopsea și atelierul de retuș în puncte – care tine de secția Vopsitorie

Secția Vopsitorie

Toate materiile prime pentru Vopsitorie sunt stocate în clădirea adiacentă Vopsitoriei, folosită de asemenea și pentru amestec. De acolo, sunt trimise prin intermediul pompelor, la locurile de întreținere. Cantități reduse de vopsea și lac – cca. 5 kg – sunt stocate în camera de retuș.

Stafia de Tratare Ape Uzate

Pentru stația de epurare finală există incinte de 10 m³ pentru acid sulfuric și clorură ferică, de 30 m³ pentru hidroxid de calciu.

Cerințe BAT privind materiile prime:

- unitatea utilizează materiile prime specifice activității pe care o desfășoară; consumurile specifice sunt în intervalul indicativ din BREF – urile:

- a) - „Tratarea suprafeței materialelor folosind solvenți organici”
- b) - „Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice”.

Pentru fabrica de motoare PTO se utilizează:

Rezervor benzina 1 buc., capacitatea 15 tone, cu pereți dubli; locație Dyno Test – Centrul Tehnic;

Rezervor ulei 1 buc., capacitate 30 tone; locație exterior est fabrica de motoare PTO.

Pentru reducerea consumului de materii prime și a emisiilor de COV, BAT constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.

- (a) Sisteme de amestecare avansate

Echipamente de amestecare controlate prin intermediul computerului pentru a obține vopseaua/ preparatul de acoperire/ cerneala/ adezivul dorit/ dorită.

- (b) Automatizarea schimbării culorii

Schimbarea automată a culorii și purjarea liniei de cerneală/vopsea/preparat de acoperire, cu captarea solvenților.

- (c) Gruparea culorilor

Modificarea secvenței de produse pentru a obține secvențe mari cu aceeași culoare

- (d) Purjarea ușoară în pulverizare

Reumplerea pistolului de pulverizare cu o nouă vopsea, fără clătire intermediară.

Pentru reducerea consumului de materii prime și a impactului general asupra mediului pe care îl au procesele de aplicare a preparatelor de acoperire, constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.

(a) Acoperire în stil perdea (turnare)

Piese de prelucrat sunt trecute printr-o peliculă laminată de preparat de acoperire, evacuată dintr-un rezervor de alimentare. Se aplică numai pentru substraturile plate

(b) Electroacoperire

Particulele de vopsea dispersate într-o soluție pe bază de apă se depun pe substraturile imersate sub influența unui câmp electric (depunere electroforetică). Se aplică numai pentru substraturile metalice

(c) Inundare

Piese de prelucrat sunt transportate cu ajutorul unor sisteme transportoare într-un canal închis, care apoi este inundat cu materialul de acoperire prin intermediul unor tuburi de injecție. Materialul în exces este colectat și reutilizat.

(d) Aplicarea cu ajutorul roboților

Aplicarea preparatelor de acoperire și a materialelor de etanșare cu ajutorul roboților pe suprafețe interne și externe.

Pentru prevenirea sau reducerea emisiilor fugitive de COV în timpul depozitării și al manipulării materialelor care conțin solvenți și/sau a materialelor periculoase, BAT constă în aplicarea principiilor bunei organizări interne, prin utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos

Elaborarea și punerea în aplicare a unui plan pentru prevenirea și controlul scurgerilor și al deversărilor

Un plan pentru prevenirea și controlul scurgerilor și al deversărilor face parte din EMS și include următoarele elemente, fără a se limita la acestea:

- planuri pentru incidente pe amplasament, pentru deversări mici și mari;
- identificarea rolurilor și a responsabilităților persoanelor implicate;
- asigurarea faptului că personalul conștientizează aspectele legate de mediu și este instruit pentru a preveni/a gestiona incidentele de deversare;
- identificarea zonelor cu risc de deversări și/sau scurgeri de materiale periculoase și clasificarea acestora în funcție de risc;
- în zonele identificate, asigurarea faptului că există sisteme de izolare adecvate, de exemplu, podele impermeabile;
- identificarea echipamentelor adecvate de izolare și curățare a deversărilor și asigurarea periodică a faptului că acestea sunt disponibile, sunt în bună stare de funcționare și se află aproape de punctele în care se pot produce aceste incidente;
- orientări privind gestionarea deșeurilor pentru deșeurile rezultate din controlul deversărilor;
- inspecții periodice (cel puțin o dată pe an) ale zonelor de depozitare și de producție, testarea și calibrarea echipamentelor de detectare a scurgerilor și eliminarea rapidă a scurgerilor de la supape, presetupe, flanșe etc

Domeniul de aplicare (de exemplu, nivelul de detaliere) al planului va fi, în general, corelat cu natura, dimensiunea și complexitatea instalației, precum și cu tipul și cantitatea de materiale utilizate.

(a) Sigilarea sau acoperirea recipientelor și zona de depozitare îngrădită, astfel;

Depozitarea solvenților, a materialelor periculoase, a solvenților uzați și a agenților de curățare uzați în recipiente sigilate sau acoperite, adecvate pentru riscul asociat și menite să reducă emisiile la minimum. Zona de depozitare a recipientelor este îngrădită și are o capacitate adecvată.

(b) Reducerea la minimum a depozitării materialelor periculoase în zonele de producție, astfel;

Materialele periculoase sunt prezente în zonele de producție numai în cantitățile necesare pentru producție; cantitățile mai mari sunt depozitate separat.

(c) Tehnici pentru prevenirea scurgerilor și a deversărilor în timpul pompării, astfel;

Scurgerile și deversările se previn prin utilizarea unor pompe și garnituri adecvate pentru materialul manipulat și care asigură o etanșeitate adecvată. Acest lucru include echipamente precum motopompe încapsulate, pompe cu cuplaj magnetic, pompe cu mai multe etanșări mecanice și cu sistem de răcire sau tampon, pompe cu mai multe etanșări mecanice și etanșări uscate, pompe cu membrană sau pompe cu burduf.

(d) Tehnici pentru prevenirea debordărilor în timpul pompării, astfel;

Acest lucru include asigurarea, de exemplu, a faptului că:

- operațiunea de pompare este supravegheată;
- pentru cantități mai mari, rezervoarele de depozitare în vrac sunt prevăzute cu alarme acustice și/sau optice de înalt nivel, cu sisteme de închidere, dacă este necesar.

(e) Captarea vaporilor de COV în timpul livrării de materiale care conțin solvenți

Atunci când se livrează materiale în vrac ce conțin solvenți (de exemplu, încărcarea sau descărcarea rezervoarelor), vaporii evacuați din rezervoarele receptoare sunt captați, de obicei folosind un sistem antiretur.

Poate să nu se aplice pentru solvenții cu presiune scăzută a vaporilor sau din considerente de cost.

Combustibili carburanți și lubrifianți (sortimente și cantități, furnizori) – cantități anuale:

Se utilizează motorină și benzină (furnizor OMV Petrom) care sunt depozitate în rezervoare metalice amplasate subteran și suprateran. Cantitățile de carburanți utilizați la secțiile de producție pe parcursul anului 2021 au fost următoarele:

Motorină: Secția MP&L: 5 tone (rezervor suprateran tip skid pentru motorină);

Benzină: - Secția Montaj General / PTO = 1083,622 tone.

Secția MP&L: 50,677 tone (rezervor suprateran tip skid pentru benzină).

Pentru fabrica de motoare PTO se utilizează:

Rezervor benzina 1 buc., capacitatea 15 tone, cu pereti dubli; locație Dyno Test – Centrul Tehnic;

Benzină: - Dyno Test – Centrul Tehnic / PTO = 9,898 tone

Rezervor ulei 1 buc., capacitate 30 tone; 2 rezervoare ulei cu capacitatea de 5 tone fiecare; locație exterior est fabrica de motoare PTO.

Ulei cutii de viteze / transmisie:

- Secția Montaj General: Castrol BOT 350 M3 pentru cutiile de viteze = 100 tone

- Ulei transmisie – Cutie viteze automata - Ford ATF-ULV = 70 tone

Ulei motor:

Fabrica de motoare PTO: = 1022.496 tone (rezervor ulei PTO); furnizor BP

- utilități (apă potabilă, apă industrială, gaze naturale, energie electrică și termică etc.), cantități anuale:

APĂ

În anul 2021 societatea a funcționat conform Autorizației de Gospodărire a Apelor (AGA) nr. 134 R 26.10.2020, Autorizție modificatoare de Gospodărire a Apelor nr. 134 R / 27.07.2021,

Conform Acordului de racordare-deversare la sistemul public de canalizare al Municipiului Craiova nr. 010 R 11 / 23.11.2019, valabila pana la 23.12.2021.

Valorile limită admise la evacuarea apelor uzate tehnologice, conform Acordului de racordare-deversare la sistemul public de canalizare, sunt următoarele:

- temperatura = max. 40°C;
- pH = 6,5-8,5 unități pH;
- materii în suspensii = max. 150 mg/l;
- CCOCr = max. 250 mg/l;
- sulfuri = max. 1 mg/l;
- substanțe extractibile = max. 20 mg/l;
- detergenți sintetici = max. 25 mg/l;
- amoniu = 3 mg/l;
- sulfați = 600 mg/l;
- cloruri = 700 mg/l;
- plumb = 0,2 mg/l;
- cadmiu = 0 mg/l;
- crom total = 0,5 mg/l;
- fier total ionic = 3 mg/l;
- nichel = 0,5 mg/l;
- fluoruri = 10 mg/l.

Pentru indicatorii de calitate ai apelor uzate menajere se va respecta NTPA 002/2002

Pentru indicatorii de calitate ai apelor meteorice se va respecta NTPA 001/2002.

Instalații de captare: racord la rețeaua orașului cu Dn = 400 mm.

Instalații de aducțiune și înmagazinare a apei: conducte metalice Dn = 400 mm, L=0,56 km, rezervor înmagazinare cu volum de 500 m³, din beton armat.

Instalații de captare: racord la rețeaua orașului cu Dn = 400 mm.

Instalațiile de aducțiune și înmagazinare: conductă metalică Dn = 400 mm, două rezervoare de înmagazinare cu V = 5000 m³ fiecare, din beton armat.

Alimentarea cu energie electrică

- Este asigurată din rețelele aparținătoare CEZ Distribuție, în baza contractului de distribuție încheiat de S.C. REPOWER Furnizare Romania S.R.L. Fabrica de autovehicule este alimentată prin trei linii electrice aeriene de 110 kV, făcându-se transformarea în SRA (stație de racord adânc) 110 / 20 kV. Energia electrică se transportă în interiorul unității la tensiunea de 20 kV, iar la nivelul secțiilor se face transformarea finală 20 / 0,4 kV

Energia termică

Pentru încălzirea spațiilor este asigurată de Complexul Energetic Oltenia S.A.-S.E.Craiova II, pe baza contractului de furnizare a energiei termice din sistemele de alimentare centralizată la tarifele reglementate.

Gazele naturale

Sunt asigurate pe amplasament printr-o rețea supra terana, legată la conducta de alimentare printr-un racord situat în partea de sud-vest a amplasamentului pe baza de contract încheiat cu GDF SUEZ ENERGY România S.A.

Aerul comprimat

Este asigurat printr-o stație centrală proprie de compresoare și printr-o stație aflată în subsolul secției Vopsitorie (8 bar).

UTILITĂȚI - Consumuri specifice și anuale ale secțiilor de producție:

Secția	Utilități	Consum specific	Consum anual (2021)
Presaj / Flori	Energie electrică	73.98 kWh/veh	9 887 612 kWh
	Energie termica	0.048 MWh/veh	7 655 MWh
	Apă	0.05 m3/veh	7 942 m3
	Aer comprimat	69.99 m3/veh	10 971 864 m3
Caroserii	Energie electrică	66.54 kWh/veh	11 892 kWh
	Energie termica	55.95 MWh/veh	10 001 MWh
	Apă	0.07 m3/veh	13 291 m3
	Aer comprimat	34.6 m3/veh	6 192 446 m3
Montaj General	Energie electrică		5798969 kWh
	Energie termica		50736 GJ
	Apă		20463 mc
	Aer comprimat		5485932 mc
Vopsitorie	Energie electrică		29.398.355 kWh
	Energie termica		20.277.848 kWh
	Gaz metan		63.113.044 kWh
	Apa		170.309 m ³
	Aer comprimat		15.801.038 m ³
Fabrica de motoare / PTO	Energie electrică		15711 MWH
	Energie termica		3720 MWH
	Apă tehnologică		14436 mc
	Aer comprimat		21709806 mc

Procese tehnologice de producție, instalații și echipamente (parametrii tehnico-constructivi și funcționali, randamente etc.), instalații și fluxuri tehnologice existente pe amplasament.

Activitatea societății se desfășoară în următoarele secții și ateliere de producție:

- Presaj-Caroserii,
- Vopsitorie,
- Montaj-General,
- Uzinare-Asamblare Motoare,
- Activități administrative și pentru asigurarea utilităților, logistică și depozite de materii prime, produse intermediare și finite.

SECTIA PRESAJ

În secția Presaj se produc reperi din tablă de diferite forme și dimensiuni, utilizate la construcția caroseriei. Pentru obținerea acestor reperi sunt necesare linii de prese și seturi de matrițe. Liniile de prese conțin preșele, echipamentele de încărcarea tablei brute, instalații de ungere, roboți de transfer piese tablă semifabricate de la o presă la alta, încărcătoare automate tip “destacker” precum și conveioare de piese

finite. Seturile de matrițe sunt ansamble de dispozitive complexe care realizează ștanțarea pieselor conform cerințelor tehnice de proiect:

A. Livrare foi tablă

Tolele de oțel sunt livrate cu camioane în zona de ștanțare.

B. Depozitare matrițe / tole

Depozitul de matrițe și tole se află în imediata vecinătate a mașinilor de matrițat. Stivele de tole de pe paleți sunt aduse cu motostivitorul în zona de depozitare sau direct la prima presă.

C. Schimb de matrițe / tole

Matrițele sunt transportate cu podul rulant sau cu autocamionul la linia de presaj, unde se pregătesc pentru următoarea matrițare.

D. Presaj / Flori

Exista cinci linii functionale de prese cu dublu sau cu simplu efect (H1, H2, H6, H9 si H10); astfel, H1 – 5 prese, H2 – 5 prese, H6 – 4 prese, H9 – 5 prese si H10 – 5 prese. Manevrarea între operațiunile de presaj este automată sau semi-automată. Înafara celor 5 linii funcționale de prese, mai există o presă de debitare – “blanking” folosită la tăierea flanurilor din tablă la dimensiunile cerute, un utilaj “întorcător de flanuri” necesar pentru aducerea în poziția necesară a pieselor scoase din linia de debitare precum și o presă hidraulică de try-out de 1000 tf, utilizată în regim discontinuu, la operații de întreținere, pentru testarea matrițelor, atunci când se fac modificări ale acestora pe liniile de prese.

Tot în cadrul secției Presaj, există un Atelier de Sculărie-Matrițerie care realizează sau repara piese atât pentru Presaj cât și pentru alte secții de pe amplasament și unde se efectuează lucrări de reparare, modificare, întreținere și testare a matrițelor.

E. Livrare panouri

Panourile se încarcă pe stive și se tractează (câte 4-5 stative o dată) în zona de depozitare caroserie.

F. Curățenie și întreținere

Activitățile de curățenie și întreținere sunt efectuate de către echipele de operatori de fabricație, întreținere și matrițerie.

G. Transport deșeurii metalice

Deșeurile industriale sunt transferate pe benzi transportoare subterane și printr-un tunel-pod către instalația de balotare.

H. Balotare și transport deșeurii metalice

Deșeurile tehnologice se balotează în pachete gata pentru expediție cu mijloace rutiere.

SECȚIA CAROSERII

În această secție procesul tehnologic se desfășoară în cadrul a 5 linii principale:

A. Linia pentru planșeul asamblat (UNDERBODY)

Este o linie de sudură semi-automată unde transferul și sudarea subansamblelor se realizează automat, de către roboți industriali.

Planșeul asamblat este construit din :

Blocul față, Planșeul față și Planșeul spate care la rândul lor sunt construite în linii de sudură semi-automate din piese sau subansamble provenite de la Presaj sau alți furnizori. Stațiile de masticare sunt combinate cu cele de sudură.

Planșeele asamblate se transferă la finalul liniei către linia asamblare Caroserii (FRAMING)

B. Linia pentru panouri laterale (BODY SIDE)

Panourile laterale ale caroseriei se realizează pe două linii de sudură semi-automate, simetrice, pe dispozitive cu strângere automată, iar sudura prin intermediul roboților industriali. Stațiile de masticare sunt combinate cu cele de sudură. Panourile laterale se transferă, la finalul liniei, către linia asamblare Caroserie (FRAMING).

C. Linia pentru Asamblare Caroserie (FRAMING)

Asamblarea caroseriilor se realizează pe o linie automată cu roboți de sudură și cu transfer automat de la o stație la alta. Stațiile de masticare sunt combinate cu cele de sudură.

D. Linii producere elemente amovibile (CLOSURES)

Aripile față, ușile față și spate, capota motorului, usa portbagaj, se produc pe linii separate, prin operații de sudură și sertizare. Stațiile de masticare sunt combinate cu cele de sudură.

E. Linia montare elemente amovibile (HANGING)

Aripile față, ușile față și spate, capota motorului, usa portbagaj se monteaza prin operatii manuale cu ajutorul dispozitivelor mecanizate.

După montarea tuturor elementelor, caroseriile sunt finisate, se corectează eventualele defecte minore apărute, la finalul liniei de asamblare existând un post de BUY-OFF al caroseriei complete. Transferul către secția Vopsitorie se realizează automat, prin intermediul unui lift, al unui conveior iar mai apoi printr-un tunel suprateran.

SECȚIA VOPSITORIE

A. Recepția materiilor prime

Substanțele lichide sunt livrate în containere cu capacitatea de 1000 l, 200 l, 20 l sau 5 l. Substanțele solide se livrează în saci de 25 kg (dispuși pe paleți) sau recipienți metalici de aceeași greutate (25 kg).

B. Stocarea materiilor prime

Se face într-o clădire adiacentă vopsitoriei care a avut aceeași destinație și în trecut. Substanțele lichide sunt stocate în cuve de retenție cu capacitatea de 110% din conținutul recipientului. Pardoseala este din beton special, impermeabil, constituind al doilea sistem de protecție în cazul unei deversări accidentale. Clădirea este împărțită în 18 zone bine delimitate, printre care spațiul de recepție și control al materialelor, spațiul de stocare al secțiilor, camerele de amestec și dozaj, sistemul de recuperare al solventului folosit la spălarea capetelor de vopsire. Încăperea este prevăzută cu sistem automat de ventilație și control al umidității. Materiile prime sunt stocate pentru o producție de 2 săptămâni.

C. Sistemul de umplere și transport

Este specific fiecărei activități din vopsitorie. De exemplu, pentru pretratare, pe o latură a zonei se află stocate produsele chimice, iar pe latura cealaltă se afla cuvele de dozaj și amestec care sunt puse în legătură prin intermediul pompelor și țevilor cu fiecare cuvă (13 cuve) – similar electroforeză – 5 cuve. Cuvele sunt prevăzute de asemenea și cu senzori min/max în scopul prevenirii opririi producției sau deversării accidentale.

D. Pretratare

Pretratarea presupune următoarele etape: degresare (soluție apoasă alcalină), activare (săruri de titan și fosfați), fosfatare (soluție apoasă de acid fosforic < 10% și nitrat de zinc), clătire, clătire cu apă RO. Există 13 cuve de spray-ere sau imersie – ultima cuvă fiind de scurgere. Caroseriile asamblate în secția Caroseriei sunt transportate pe un conveyor aerian și trec succesiv prin cele 13 băi cu diferite soluții (bazice pentru degresare/curățare, acide pentru fosfatare) și prin băi de clătire. Procesul are loc într-un tunel cu atmosferă controlată care are în secțiune 4 m lățime și 3 m înălțime. Primele băi sunt de curățare/degresare și folosesc soluții bazice, soluții care sunt recirculate și filtrate. Lichidul de degresare este recirculat în sistem cascadă, în sens invers deplasării caroseriilor, cu scopul de a menține băile curate. Următoarele două băi sunt de clătire, unde apa este recirculată în sistem cascadă, tot în sens invers înaintării caroseriilor, pentru prevenirea contaminării. Baia nr. 6, este de activare, cu săruri de titan și fosfați. Baia nr. 7 este de fosfatare. Ca produs secundar al fosfătării se formează fosfat feros care este eliminat periodic din băi și care este deshidratat printr-un filtru presă, după care se recirculă soluția lichidă. Următoarele două băi sunt de clătire, asemănătoare băilor 4 și 5. Baia nr. 10 este pentru pasivarea caroseriilor și obținerea unei fosfătări mai bune. Urmează alte două cuve de clătire și ultima cuvă – cea de picurare – unde apa de pe suprafața caroseriilor se scurge. Ultima clătire se face cu apă RO. Băile de tratare și clătire sunt încălzite la 40-50°C cu ajutorul unor schimbătoare de caldură, agentul termic fiind apa caldă furnizată de sistemul orașenesc. Separatorul de ulei de la cuvele de degresare are rezistențe electrice submerse întrucât temperatura trebuie să fie de cca.85°C. Pentru lucrări de întreținere și curățare există două cuve 2x100 mc combinate în sistem unic, cuve în care lichidul din acestea poate fi evacuat și, la terminarea intervenției, poate fi pompat înapoi în cuve. În apropierea cuvelor, la nivelul zero al secției, există cuve de dozaj (1 m³) pentru soluțiile din băi. Întreg

procesul este automatizat. Tipurile de filtre utilizate sunt: filtre cu saci, filtru-bandă, multicyclon, ultrafiltrare, separator de ulei precum și filtrele utilizate în sistemul de ventilație.

E. Cataforeza

Cataforeza este reprezentată de vopsirea catodică a caroseriilor, proces în care caroseria are sarcina electrică negativă. Există o baie de vopsire cu o capacitate de 10 m³ și trei băi de clătire (3x10,5m³), plus ultima baie, de scurgere. Există de asemenea un rezervor de cca. 200 m³ care poate prelua conținutul celei mai mari băi în caz de necesitate. Activitatea este IPPC (Punctul 2.6. Instalatii 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.) și va fi detaliată în cele ce urmează. Caroseria acoperită trece prin zone succesive de clătire iar vopseaua în exces este înlăturată. Materialul filtrat revine la unitatea de ultrafiltrare prin circuit închis în sistem cascadă în zonele de clătire, în direcția înaintării caroseriei iar la final se întoarce în cuva de imersie a caroseriei. Pentru situații de urgență există o cuvă de golire rapidă a cuvei de vopsire cu capacitatea de 350 m³. Freonul utilizat este tip R 134a, capacitatea de răcire este de 627,8 kW, agentul de răcire fiind apa. Cuptoarele sunt formate din două camere, prima de uscare propriu-zisă iar cealaltă de revenire (răcire). Căldura este furnizată printr-un schimbător de căldură, prin intermediul aerului cald curat, provenit de la incineratoarele EC.

F. Uscare / fixare după cataforeză

După faza de scurgere și suflare, caroseriile intră în 3 cuptoare de uscare care folosesc aerul cald de la cele 3 incineratoare EC. Încalzirea durează 10 minute, după care caroseria este menținută încă 20 de minute într-un cuptor de revenire. Temperatura în cuptor este de cca. 180°C. Gazele evacuate din cuptorul de uscare sunt dirijate la incinerator cu recuperare de căldură. Incineratoarele EC corespund coșurilor de evacuare nr. 8a, 8b și 8c. Diametrul incineratoarelor este de 2,5 m și lungimea de 10,4 m. Consumul de gaze naturale: 95 Nm³/h iar putere instalată 1500 kW. Temperatura aerului recirculat și temperatura în focar sunt monitorizate continuu. Incineratoarele sunt interconectate cu linia cataforeză, iar un semnal de alarmă se transmite în caz că nu funcționează. Volumul de aer exhaustat este de 8000 Nm³/h, temperatura gazelor la ieșirea din coș este 180-200°C, iar temperatura în focar este de 700-750°C.

G. Masticare și terosonare

În această etapă are loc procesul de impermeabilizare și insonorizare a caroseriei. Aici se lipesc toate rosturile rămase după etapă de sudură, manual și cu ajutorul roboților, iar în final se aplică manual pe partea de jos a caroseriei o vopsea pe bază de PVC pentru protecție sporită.

H. Uscare / fixare după masticare și terosonare

Următoarea etapă după masticare și terosonare este cea de uscare/polimerizare a masticurilor utilizate. Aceasta are loc într-un cuptor ce folosește aerul cald de la incineratorul Mastic. Temperatura în cuptor este de cca. 100°C. Gazele evacuate din cuptorul de uscare sunt dirijate la un incinerator prevăzut cu recuperare de căldură. Incineratorul masticare (sealer) corespunde coșului de evacuare nr. 10. Acest incinerator este similar celor de la cataforeză însă puterea instalată este 2200 kW, volumul de aer exhaustat este de 10000 Nm³/h, diametrul este de 3,5 m și lungimea de 8,9 m, iar consumul orar de gaze naturale este de 100 Nm³/h. După răcirea caroseriilor, acestea sunt inspectate vizual și eventual retușate manual.

I. Grunduire

Prima etapă este cea de ștergere automata a exteriorului caroseriei (fosta Tac-Rag) cu un echipament cu pene de strut, o cameră de deprăfuire, urmată de grunduirea propriu-zisă a suprafeței exterioare. Operațiunea este automatizată, folosindu-se roboți de vopsire. După grunduire, caroseriile intră direct la vopsire, fără a mai suferi vreun proces de uscare, datorită grundului special folosit, cu un conținut mare de solide.

J. Vopsire

Vopsirea propriu-zisă are loc în cabinele de vopsire Nord și Sud. Prima etapă constă în vopsirea interioară a caroseriei cu ajutorul roboților de vopsire + manual; etapa următoare este vopsirea exterioară a caroseriei cu roboți. Activitatea este IPPC (punctul 6.7. Instalații pentru tratarea suprafeței materialelor, obiectelor sau produselor, utilizând solvenți organici, în special pentru gresare, imprimare, aplicare de straturi protectoare, degresare, impermeabilizare, apretare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent mai mare de 130 kg/oră sau 200 t / an). O cameră de vopsire are trei componente:

- camera de vopsire propriu-zisă cu sistem Venturi – scrubber umed – care preia surplusul de vopsea (41,5 m liniari de scrubbere de-a lungul liniei de vopsire);
- sistemul de recirculare al apei – filtrare, pretratare prin floculare
- camere de revenire – flash-off.

Camerele de vopsire au o circulație a aerului dinspre tavan spre podea, ambele având filtre încorporate, gradul de murdărie fiind controlat prin senzori de presiune diferențială și alarme.

Scrubberele sunt de tip DURR Standard Envirojet 3, proiectate pentru a crea o turbulență crescută pentru favorizarea amestecului aer / apă și cu respectarea standardelor de emisie. Ventilațiile către atmosferă sunt prevăzute cu filtre textile, gradul de murdărie al filtrelor fiind continuu monitorizat electronic prin monitorizarea puterii absorbite de ventilatoare.

K. Lăcuire

Este etapa urmatore vopsirii și constă din două operații: lăcuire interioară a caroseriilor, făcută manual și lăcuire exterioară, efectuată cu roboți, în câmp electrostatic (ESTA). Are loc o etapă scurtă de inspecție vizuală și eventuale retușuri (back-up). O cameră de “liniștire” este următoarea etapă înainte de cuptor.

L. Uscare / fixare după lăcuire

Aceasta are loc în două cuptoare care folosesc căldura recuperată de la incineratoarele Nord și Sud.

Temperatura în cuptoare este de cca. 145°C. Gazele evacuate din cuptoarele de uscare sunt dirijate către cele două incineratoare prevăzute cu recuperare de căldură. Incineratoarele cuptoarele TC Nord și Sud corespund coșurilor de evacuare nr. 9 (nord) și 11 (sud). Consumul de gaze naturale: 110 Nm³/h, iar putere instalată 2800 kW. Temperatura aerului recirculat și temperatura în focar sunt monitorizate continuu. Incineratoarele sunt interconectate cu linia de vopsire, iar un semnal de alarmă se transmite în caz că nu funcționează.

Volumul de are exhaustat este de 14700 Nm³/h, temperatura gazelor la ieșirea din coș este 180-230°C, iar temperatura în focar este de 700°C.

După ieșirea din cuptoare, caroseriile sunt introduse într-o cameră de revenire, unde se răcesc. Apoi caroseriile intră în camera de inspecție și, în funcție de rezultatul acesteia, pot urma două trasee: la ceruire (operațiune care poate fi precedată de aplicarea unor embleme – abțibilduri) sau la cabina de retuș / reparații minore, fie reintroduse la vopsire.

M. Ceruire

Este o zonă închisă tip tunel, pe conveior tip mese cu role (70 m), separată prin perdele de aer. Operațiunea este executată automat, dar și manual, în situația în care una dintre duzele instalației automate nu aplică ceară: se sprayează ceară, cca. 600 gr. în zonele predispușe la coroziune: front bumper, sub caroserie, interiorul ușilor, portbagaj, pentru protecție sporită la ruginire. Ceruirea este un proces ”uscă”, eventualele scăpări de ceară fiind colectate pe filtre textile.

N. Retuș / reparații minore

Operațiile care se desfășoară aici sunt: șlefuirea zonei defecte, cabina de vopsire, camera de liniștire, cuptor de uscare / fixare (gaze naturale – 40 Nm³ / h). Toate operațiunile sunt manuale.

O. Cabine de retuș

Operațiile de retuș, aferente procesului de vopsire, se efectuează în cadrul a patru cabine special echipate: o cabină localizată în cadrul secției Vopsitorie, în care se efectuează mici reparații de vopsire (zgârieturi) și care are în componență o cameră de vopsire cu un cuptor de uscare pe gaz natural, max. 40 Nm³ / h și 3 cabine localizate în cadrul secției Montaj general, între stâlpii A8-B8, și care folosesc gaz natural – 16 Nm³ / h fiecare cabină, durata unui ciclu complet fiind de o oră. În aceste cabine se realizează coacerea vopselei la 80°C. Operațiile derulate pe timpul funcționării cabinelor sunt aerarea – la pornirea cabinei, aplicarea manuală a vopselei de retușare, coacerea – cu circuit închis de aer și revenirea.

P. Stocare / manipulare a caroseriilor vopsite

Zona este situată la coordonatele C-D-E-F (orizontal) și 6-7-8 (vertical) pe layout-ul vopsitoriei. Zona este cea folosită și în trecut pentru această activitate.

Q. Curățenie / întreținere

Este un proces continuu – pentru funcționarea normală a vopsitoriei (schimbarea filtrelor apă / aer etc), și programat – pentru perioadele de nefuncționare (golirea băilor și curățarea lor etc).

R. Incineratoare COV

Există 6 incineratoare: 3 la cataforeză, 1 la Mastic / terosonare și 2 aferente cabinelor de vopsire Nord și Sud. Toate cele 6 incineratoare sunt prevăzute cu recuperare de căldură. Conform cărților tehnice, toate cele 6 incineratoare din secție au eficiență de 95% pentru COV, iar nivelul emisiilor de CO și NOx este: CO ≤ 100 mg/Nm³, NOx ≤ 100 mg/Nmc.

S. Pretratate ape uzate

Pentru linia de pretratate accentul s-a pus pe recircularea soluțiilor din băi. În acest scop există filtre cu panza filtranta și hartie, filtre ciclon (degresare) și separatoare de ulei. Apele acide și bazice sunt pompate direct și separat la stația centrală de epurare. Două tancuri de câte 5 m³ fiecare servesc pentru stocare temporară pentru apele uzate alcaline și acide (de aici se face pomparea).

Pentru apele uzate provenite de la cataforeză există un tanc de 12 m³ pentru coagulare și floculare. Apele uzate sunt pompate în rețeaua de ape acide. Apele uzate provenite de la cabinetele de vopsire (scruber Venturi) se strâng într-un rezervor, unde este supus unui proces de floculare / flotare pentru a ușura curățarea soluției și îndepărtarea impurităților prin raclare, după care reintră în circuit. Rata de circulare a apei prin scrubere este de 25 m³ / h pe metru liniar de scrubber. Apele uzate sunt dirijate în sistemul de canalizare al apelor acide.

T. Recuperare / refolosire solvent

Este un sistem complet închis care permite refolosirea aproape integrală a solventului utilizat la spălarea capetelor de vopsire. Sistemul este absolut etanș și închis, legând direct rezervorul de solvent curat din camera de amestec / stocare - pistoalele de vopsire - cu rezervorul de solvent uzat din camera de amestec. Trebuie menționat că, înainte de schimbarea culorii vopselei (când are loc spălarea capetelor de vopsire), vopseaua existentă în circuit este trimisă înapoi în rezervorul specific printr-un sistem de conducte de retur, atât în scopul evitării risipei de vopsea, cât și în scopul evitării utilizării unei cantități mari de solvent de spălare. Întregul proces este automatizat și controlat prin calculator. Solventul de spălare circulă de la camera de amestec la capetele de vopsire și înapoi.

U. Preparare apă demineralizată

Are la bază principiul osmozei inverse (apa RO). Apa din sursa orașului intră într-un rezervor de stocare, din care este pompată printr-un filtru de nisip, apoi printr-un filtru de carbune activ, după care trece printr-un prefiltru unde este filtrată sub 5 microni, de unde este trimisă la osmoză, pentru purificare. Următoarea etapă este demineralizarea (corecția de duritate) iar ultima etapă este reprezentată de reducerea conductivității sub 10 microsiemens.

V. Decapare piese suport

Activitatea de decapare se desfășoară în cadrul fostei Secții Vopsitorie 2 și presupune curățarea pieselor suport vopsire (skid-uri, grătare, scule și dispozitive) pentru caroserii, prin imersia acestora în patru băi cu soluție de 54,6% apă, 37,46% Gardobond Additive H 7205 (aditiv alcalin) și 7,84% Gardostrip Q 7940 (activator), fără solvenți clorurați. Băile sunt de construcție metalică, cu înălțimea pereților de protecție de 1 m și capacitatea de 30 m³ fiecare.

SECȚIA MONTAJ GENERAL

Banda de montaj a autoturismelor este constituită dintr-o linie principală și mai multe linii secundare pentru montarea subansamblurilor mari, după cum urmează:

A. Linia principală

Este compusă din trei conveioare interconectate între ele: Trim, Chassis și Final Line. De-a lungul liniei principale se deplasează caroseria pe care se adaugă treptat diferite piese, componente și subansambluri în fiecare stație de lucru până ce autoturismul este complet în ultima stație a liniei Finale. Din acest moment, automobilul este trecut prin diverse teste de funcționare și operații de verificare. Automobilele la care s-a găsit neconformități se aduce în zona de Retus-reparații, se remediază sau se înlocuiesc componentele

defecte dupa care este reintors in zona de verificare , dupa Linia Finala de montaj. Automobilul reia testele pe bancurile de testare si verificarile finale pe linia **CAL** (**C**ostumer **A**ceptance **L**ine) incat, ajunge in zona de comercializare de unde pleaca la dealerii de vanzari doar dupa ce a trecut toate testele si verificarile de calitate.

B. Liniile secundare

Sunt reprezentate de liniile de asamblare pentru montarea principalelor subansambluri mari precum uși, grup motopropulsor, planșa de bord, punte spate, roți, linii care sunt legate prin conveioare aeriene de linia principală.

C. Linia de inspecție și retuș

Este compusă din standuri individuale de inspecție și reglaj a unghiurilor roților, de verificare a funcționării motorului și de teste de rulaj pentru verificarea direcției, frânelor și trenului de rulare.

Aceste bancuri de testare sunt completate cu o linie de verificare finală, o cabină de verificare etanșității caroseriei – cabina de ploaie, utilizată pentru verificarea rezistenței la intrarea apei de ploaie în caroserie. Pentru retușul individual al defectelor mici de montaj, găsite la verificarea pe linie sau la pista de încercare externă, există un platou de retuș cu posturi individuale și elevatoare (tip service) , pentru ridicarea autoturismelor, unde se fac retușuri sau se înlocuiesc piesele cu defecte depistate la ultimele verificări.

Legătura dintre secțiile Montaj General și Vopsitorie se asigură printr-un transportor similar cu cel de pe linia Trim, numit Pretrim. Acesta este situat pe tunelul de legătură dintre secții, iar pe acesta se transporta caroseria, plasată pe săniile de transport (skid), apoi coboară cu ajutorul unui lift la prima stație de lucru de pe linia Trim.

Autoturismele finalizate se rulează pe o pistă de probă și se inspectează pentru zgomot, pierderi de lichide sau orice alte defecte de montaj (vibrații, mers neuniform). Pentru autoturismele la care se găsesc defecțiuni, se efectuează retuș în platoul de retuș sau în garajul din imediata vecinătate a pistei de încercări.

FABRICA DE MOTOARE / PTO

În cadrul fabricii de motoare se asamblează trei tipuri de subproduse care concură la fabricarea produsului final (motoare), și anume: blocuri motor din fontă, chiulase din aluminiu și arbori cotiți – vibrochen din fontă.

A. Linia asamblare motoare

Linia de asamblare motoare constă într-o bandă transportoare de circa 900 m lungime, cu circuit închis, echipată cu săniile. Linia are traseu șerpuit, alcătuit din șase segmente și este prevăzută cu zone de încărcare și descărcare. Operațiile aferente acestei linii sunt cele de încărcare și asamblare piese componente, de verificări de pierderi la circuitul ulei/apă precum și de testare a motorului la cald și la rece - testarea Dyno. Pe lângă această linie mai există și două linii de asamblare intermediară a chiulasei respectiv a bielei, situate în vecinătatea liniei de asamblare arbore cotit.

B. Linia uzinare arbore cotit

Este o linie dispusă în formă de “U”, cu încărcare și descărcare la capete și este compusă din 24 de stații de lucru echipate cu sisteme individuale de răcire de tip MQL (Minimal Quantity Lubrication) adică sistem de lubrefiere cu cantitate minimală, o mașină de spălat și o mașină de uscat. Operațiile aferente acestei linii sunt cele de frezare, găurire, alezare, strunjire, ungere, rectificare, echilibrare arbore cotit, control final și spălare.

C. Linia uzinare bloc motor

Blocul motor este uzinat în cadrul a 46 centre de prelucrare echipate cu sisteme individuale de răcire tip MQL; etapele de prelucrare, mai includ 2 mașini de honuit și o mașină de spălat. Operațiile aferente acestei linii sunt cele de găurire, frezare, alezare, filetare, spălare intermediară, honuire, spălare finală, control final linie și testarea etanșităților cu aer.

D. Linie uzinare chiulasă

Uzinarea chiulasei se realizează în cadrul a 28 centre de prelucrare echipate cu sisteme individuale de răcire tip MQL, 2 mașini de spălare intermediară și o mașină de spălare finală. Operațiile aferente acestei linii sunt cele de asamblare, montare, găurire, alezare, frezare, spălare intermediară, strunjire, găurire, spălare finală și control.

Aferent liniilor de uzinare și asamblare, există și o zonă în care se desfășoară activități de sculărie, localizată lângă zona de control calitate, în partea de sud-vest a clădirii, între stâlpii 20-22K și K-H. Aici, pe o suprafață de circa 400 m², se desfășoară activități de uzinare a pieselor de schimb curente și accidentale, utilizate la mașinile și echipamentele aferente liniilor de uzinare și asamblare. Operațiile care se execută aici sunt de rectificare, frezare și polizare.

Activități administrative și pentru asigurarea utilităților, logistică și depozite de materii prime, produse intermediare și finite (ACTIVITĂȚI AUXILIARE)

Clădirile și instalațiile utilizate pentru activități auxiliare sunt:

- Depozite (magazia centrală, piese ambutisate, piese brute, materiale de montaj, CKD-uri, piese de schimb etc.)
- Depozite de carburanți, uleiuri, solvenți, vopsea, butelii de fluide tehnologice;
- Atelier de întreținere generală (general instalații-utilități);
- Transportoare și conveioare (suspendate și la nivelul solului);
- Transporturi (întreținere vehicule, întreținere echipamente electrice și încărcarea bateriilor, dispozitive de tractare etc.);
- Ateliere de reparații și întreținere mașini, unelte și echipamente;
- Hală de matrițe;
- Laboratoare: fizico-chimic și metalurgic;
- Metrologie: instrumente și dispozitive și echipamente de control și control tridimensional caroserii;
- Stație de transformare 110 / 20kV, 75 MVA , putere instalată;
- Stație de compresoare de 8 bar;
- Stație de epurare (epurare fizico - chimică și biologică);
- Stații de preepurare la secția Vopsitorie;
- Punct termic (capacitate de încălzire tehnologică 1300 m³ / h, 8 bar, 140⁰C / 110⁰C și capacitate termică de 2300 m³ / h 140⁰C / 70⁰C);
- Sisteme de distribuție a apei (apă potabilă, apă pentru stingerea incendiilor, apă industrială, apă decarbonată și demineralizată);
- Sistem de canalizare a apelor (ape pluviale, efluenți menajeri și de ape uzate industriale);
- Sistem de alimentare cu gaze naturale (debit de 4250 Nmc / h);
- Drumuri și căi ferate de incintă și rampe de încărcare / descărcare;
- Pistă de încercări autovehicule;
- Parcarii de autoturisme;
- Clădire administrativă, centru de instruire, anexe administrative, dotări sociale, cantina, locații tip bufet, dispensar;
- Stație PSI de prevenire și combatere a incendiilor.

Produse finite și subproduse obținute (cantități anuale)

Producția realizată în nr.buc. în perioada 01 ian. 2021 – 31 dec. 2021 pentru fiecare produs:

U/M buc.	I	F	M	A	M	I	I	A	S	O	N	D	Total
Ecosport	3614	3790	3215	2845	5	5	4335	1562	6741	4442	4710	4055	39314
Puma	15010	15404	12695	16063	6600	11905	13208	3209	415	10	16190	13326	124035
Motoare	26520	25330	18750	18060	11060	15120	17640	9240	18960	9021	20860	21700	212261

- acte de reglementare deținute pentru desfășurarea activității pe amplasament eliberate de autoritățile competente (emitentul, felul actului, nr. și data eliberării termen de valabilitate): nEu

Nr. crt.	Emitent	Denumire document	Nr. document
1	APM Craiova	Autorizație integrată de mediu	60 / 08.04.2011 rev. R3 / 21.10.2013
2	APM Craiova	Decizia	209 / 19.03.2021
3	APM Craiova	Decizie etapei de evaluare initiala	2839 / 02.07.2021
4	APM Craiova	Decizie etapei de incadrare	2839 / 08.11.2021
5	A.B.A. Jiu	Autorizație de gospodărire a apelor	134/ 26.10.2020
6	A.B.A. Jiu	Autorizație modificatoare de gospodărire a apelor	134 R / 27.07.2021
7	Compania de Apă Oltenia S.A.	Acord racordare / deversare la rețeaua de canalizare orășenească	010 R 11 / 23.12.2019
8	Compania de Apă Oltenia S.A.	Acord racordare / deversare la rețeaua de canalizare orășenească	010 R 12 / 13.12.2021

CAPITOLUL III - PROTECȚIA CALITĂȚII FACTORILOR DE MEDIU. DATE DE MONITORIZARE

III.1 PROTECȚIA CALITĂȚII AERULUI

- surse și cauze de poluare a aerului :
- instalații și echipamente de reținere, depoluare și dispersie (parametrii tehnico – constructivi și funcționali, randamente, etc):
- metode și mijloace de recoltare probe și efectuare determinări pentru monitorizare indicatori:

Emisii și echipamente de reducere a emisiilor:

Secția CAROSERII / Eu

Proces	Punct emisie	Poluant	Echipament de depoluare
Cabina șlefuire-polizare (linia Framing - montare caroserii)	Coș nr.16, diametru 600 mm, H=14 m, debit = 8000 m ³ /h	Pulberi	Panouri de filtrare
Fumuri de sudură (roboți – sudură în puncte)	Coșuri locale 1-13, diametru 600-900 mm, H=12 m. Debite 6000-14000 m ³ /h;	Urme de CO ₂ , CO, NO _x , SO _x , O ₃	Filtre Cartridge din poliester
Fumuri de sudură (sudură în puncte - cabine Mig-Mag)	Coșuri locale 14-15, diametru 500-630 mm, H=12 m. Debite 8000 m ³ /h	Urme de CO ₂ , CO, NO _x , SO _x , O ₃	Filtre Cartridge din poliester

Secția VOPSITORIE

Coș. Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Monitorizare/reducere	H coș (m)	Viteza gazelor (m/s)	Debit Nm ³ /s	Diametru coș (mm)
Coș 1 (VU511)	Soluții lichide de chimicale	Urme de vapori bazici/acizi	Pretratare (perdele aer)	Nu	21	15.82	4.17	600
Coș 2 (VA521)	Soluții lichide de chimicale	Urme de vapori bazici	Pretratare (degresare)	Nu	21	16.3	5.19	660
Coș 3 (VA541)	Soluții lichide de chimicale	Urme de vapori acizi	Pretratare (fosfatare)	Nu	21	16.07	4.67	630
Coș 4 (VA571)	Soluții lichide de chimicale	Urme de vapori bazici/acizi	Pretratare (clatire)	Nu	21	16.07	4.67	630
Coș 5 (VA522)	Soluții lichide de chimicale	Urme de COV	Cataforeză (clatire)	Nu	21	16.13	5.14	660
Coș 6 (VA521)	Soluții lichide de chimicale	Urme de COV	Cataforeză (imersie)	Nu	21	16.13	5.14	660
Coș 7 (VA573)	Soluții lichide de chimicale	Urme de vapori bazici/acizi	Pretratare (clatire)	Nu	21	17.55	3.47	520
Coș 8A	Gaze naturale	NO _x , CO, COV NO _x ≤ 100 CO ≤ 100 TOC ≤ 50 (mg/Nmc)	Cataforeză (cuptor 1)	Incinerator	21	13,22	17281	680
Coș 8B	Gaze naturale		Cataforeză (cuptor 2)	Incinerator	21	12,16	15895	680
Coș 8C	Gaze naturale		Cataforeză (cuptor 3)	Incinerator	21	12,16	15895	680
Coș 9	Gaze naturale		Cuptor cabina Vopsitorie Nord (cuptor)	Incinerator	21	9,7	22202	900
Coș 10	Gaze naturale		Cuptor Etansare – Mastic/sealer	Incinerator	21	12,7	15170	650
Coș 11	Gaze naturale		Cuptor cabina Vopsitorie Sud (cuptor)	Incinerator	21	12,96	29678	900

Coș. Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Monitorizare/reducere	H coș (m)	Viteza gazelor (m/s)	Debit Nm ³ /s	Diametru coș (mm)
Coș 12	Mastic/vopsea PVC	Urme de COV	Cabina aplicare mastic Masticare/terosonare	Nu	21	12,96	16.67	1170
Coș 13	Vopsea	Urme de COV	Cabina Vopsire Nord lac vopsea 1	Scrubber Venturi Filtru textil	21	14.66	67.03	2500
Coș 14	Vopsea	Urme de COV	Cabina Vopsire Nord lac-vopsea 2	Scrubber Venturi Filtru textil	21	14.14	33.52	1800
Coș 15	Grund	Urme de COV	Grunduire cabina apret	Scrubber Venturi Filtru textil	21	14.34	17.73	1300
Coș 16	Vopsea	Urme de COV	Cabina Vopsire Sud lac-vopsea 1	Scrubber Venturi Filtru textil	21	14.19	50.28	2200
Coș 17	Vopsea	Urme de COV	Cabina Vopsire sud lac vopsea 2	Scrubber Venturi Nu	21	14.19	50.28	2200
Coș 18	Vopsea	Urme de COV	Cuptor reparații Intrare aer	Nu	20	N/A	N/A	200
Coș 19	Vopsea	Urme de COV	Cuptor reparații Ieșire aer	Nu	20	N/A	N/A	200
Coș 20	Gaze naturale	NOx, CO, pulberi	Cuptor retuș/reparații	Nu	20	9,7	15895	0,68
Coș 21	Vopsea	Urme de COV	Reparații usoare cabina retuș	Nu	21	8.20	43.53	2500
Coș 22	Ceara	Urme de COV	Ceruire cabina ceruire	Nu	21	9.68	59.63	2800
Coș 23	Vopsea	Urme de COV	Reparații - Camera de revenire	Nu	21	9.37	5.96	900

Emisii pe faze de proces:

- Secția MONTAJ GENERAL

Proces	Punct emisie	Poluant	Echipament de depoluare
Retuș în puncte – 3 cabine uscare (operație aferentă Secției Vopsitorie dar localizată în cadrul secției Montaj general)	Zona stâlp A8 (A7-B7-A8-B8), 3 coșuri, diametru 1000x500 mm, H=12 m, debit 20000 m ³ /h	COV	Sistem extracție a aerului din cupatoare, panouri de filtrare a particulelor
Zona platou retuș	1)Stâlpul C6, coș D=900 mm, debit=8000 m ³ /h	COT, N COT,	Filtre cu grad de reținere particule 90%
Stație prima umplere	2)Stâlpul D6, , coș D=600 mm, debit=22000 m ³ /h		
Zona așteptare pentru reglare paralelism roți și reglare unghiuri	3)Stâlpul E7, coș D=900 mm, debit=8000 m ³ /h		
Stație intrare pentru geometrie roți	4)Stâlp F7, coș D=600 mm, debit=26000 m ³ /h		
Stație bancuri cu rulouri – testare motoare	5-6)Stâlp F7-F8, 2 coșuri D=900		
Platou retuș	7-8)Stâlpul G7-9, 2 coșuri D=900 mm, debit=8000 m ³ /h		
Zona prima umplere cu motorină și benzină a rezervoarelor autoturismelor	9)Stâlpul J5, coș D=600 mm, debit=800 m ³ /h		
Operații pregătire geamuri	Coș D-350 mm, debit=200 m ³ /h	COV	Filtre textile

Fabrica de motoare PTO

Proces	Punct emisie	Poluant	Echipament de depoluare
Linia de uzinare arbore cotit, OP30 – frezare, paliere, OP50-strunjire flanșă, polizare, OP60 – frezare manetoane, palieri, canale	Coș nr.1, H=3,2 m, viteza 11,76 m/s, debit = 3 Nm ³ /s, diametru = 570 mm	Pulberi	Sistem de exhaustare uscat, tip CE1, filtre textile tip PT
Linia uzinare arbore cotit, OP10 – frezare, găurire, PO120 – rectificare diametre palieri, OP130 – rectificare diametre manetoane, OP135 – găurire, filetare, OP140 – strunjire față flanșă+centraj volant, OP150 – rectificare fus palieri, OP160 – rectificare diametre simering	Coș nr.2, H=12 m, viteza 15,25 m/s, debit = 6,25 Nm ³ /s, diametru 715 mm	Pulberi	Sistem de exhaustare umed, tip CE2, filtre de plastic tip OENA
Linia de uzinare bloc motor, OP180 – homuire cilindri, OP185 – honuire	Coș nr.3, H=12 m, viteza 14,08 m/s, debit = 1,76 Nm ³ /s,	Pulberi	Sistem de exhaustare centralizat, umed, tip

linie palieri	diametru 400 mm		ENA-D
Linia de asamblare motoare, OP350 – test motor cald 1 si OP360 – test motor cald 2	Coș nr. 4, H=12 m, viteza 8,57 m/s, debit = 0,6 Nm ³ /s, diametru 300 mm	COT, NO _x , CO	Filtre
Testarea Dyno a motoarelor	Coș nr.5 și 6, H=8 m, tiraj natural, diametru 300 mm	COT, NO _x , CO	Filtre

Secția CAROSERII

Sursa	Materii prime, materiale, utilități	Poluant	Echipeamente de reținere a poluanților
Sudură subansamble	Utilități: -energie electrică -aer comprimat 12 bar -apă de răcire, recirculată în sistem închis Materii prime: -subansamble metalice care vor forma caroseria	Emisii: pulberi, fum de sudură cu: CO, CO ₂ , NO _x	Coșuri prevăzute cu filtre DUSTEX, cu eficiență de 99%, diametrul 300 x 300, H = 12m, debite 8500-14000 m ³ /h
Lipire subansamble	-	Produs final : subansamble	-
Sudură caroserie	Utilități: -energie electrică -aer comprimat 12 bar -apă de răcire Materii prime: -subansamble metalice care vor forma caroseria	Produs final : caroserii Emisii: pulberi, fum de sudură cu: CO, CO ₂ , NO _x	Coșuri cu sistem de captare - evacuare, panouri de filtre, cu filtre DUSTEX, cu eficiență de 99%, diametrul 300 x 300, H = 12 m, debite cosurile 1,2,4,5,3, 10 - 6000-14000 m ³ /h
Polizare suduri	Utilități: -energie electrică -aer comprimat- 12 bar, apă Materii prime: Caroserii	Produs final : caroserii finite Emisii: pulberi	Cabină de polizare, cu sistem de aspirație cu panouri de filtrare a particulelor, cu saci, sistem ce absoarbe prin pardoseală, diametru 600 mm, H = 14 m, Q = 20000 m ³ .

Secția VOPSITORIE

Sursa	Materii prime, materiale, utilități	Poluant	Echipeamente de reținere / eliminare a poluanților
Pretratare	Utilități: - energie electrică - aer comprimat - apa caldă - apa industrială - apa RO Materii prime: - caroseria - chimicale	Produs final : caroserie pretrată Emisii: urme de vapori bazici/acizi	Coș 1 – Perdele aer, H = 21m, diametru 600 mm, debit 4,17 Nm ³ /s, viteza gaze 15,82 m/s; Coș 2 – Degersare cu acizi, H = 21 m, diametru 660 mm, debit 5,19 Nm ³ /s, viteza gaze 16,3 m/s; Coș 3 – Fosfatare, H = 21 m, diametru 630 mm, debit 4,67 Nm ³ /s, viteza gaze 16,07 m/s; Coș 4 – Clătire, H = 21m, diametru 630 mm, debit 4,67 Nm ³ /s, viteza gaze

			16,07 m/s
Cataforeză	<p>Utilități:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energie electrică - aer comprimat - apa caldă - apa RO - gaze naturale <p>Materii prime:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caroserii pretratate 	<p>Produs final : caroserie vopsită</p> <p>Emisii: urme de vapori bazici/acizi, NO_x, CO, urme COV, COT</p>	<p>Coș 5 – Clătire cataforeză, H = 21 m, diametru 660 mm, debit = 5,14 Nm³/s, viteza gaze 16,13 m/s;</p> <p>Coș 6 – Imersie, H = 21m, diametru 660 mm, debit 5,14 Nm³/s, viteza gaze 16,13 m/s;</p> <p>Coș 7 – Clătire pretratate, H = 21m, diametru 520 mm, debit 3,47 Nm³/s, viteza gaze 17,55 m/s;</p> <p>Coș 8A, 8B, 8C – Cuptor 1, 2 și 3 Cataforeză, H = 21 m, viteza gaze 10,26 m/s, debit 2,22 Nm³/s, diametru 684 mm. [3 incineratoare Cataforeză, eficiența de incinerare 95%].</p>
Grunduire/ vopsire/ lăcuire	<p>Utilități:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energie electrică - aer comprimat - apa industrială - gaze naturale - apă caldă (schimbătoare de căldură pentru sist. de ventilație) <p>Materii prime:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caroserii terosonate/ antifonate/ impermeabilizate - vopseluri/ grunduri/ lacuri 	<p>Produs final: caroserii vopsite</p> <p>Emisii: urme COV, CO, NO_x.</p>	<p>Coș 9 – Cuptor cabina vopsire nord, H = 21m, viteza gaze 11,98 m/s, debit 4,17 Nm³/s, diametru 900 mm – [incinerator cuptor cabina vopsire nord, eficiența de incinerare 95%].</p> <p>Coș 11 – Cuptor cabină vopsire sud, H = 21 m, viteza gaze 11,98 m/s, debit 4,17 Nm³/s, diametru 900 mm. [incinerator cuptor cabina vopsire sud, eficiența de incinerare 95%].</p> <p>Coș 13 – Cabina vopsire Nord/ lac – vopsea 1 (scrubber Venturi, filtru textil) cu H = 21 m, viteza gaze 14,66 m/s, debit 67,03 Nm³/s, diametru 2500 mm.</p> <p>Coș 14 – Cabina vopsire Nord / lac-vopsea 2 (scrubber Venturi, filtru textil) cu H = 21 m, viteza gaze 14,14 m/s, debit 33,52Nm³/s, diametru 1800 mm.</p> <p>Coș 15 - Grunduire – Cabina apret (scrubber Venturi, filtru textil), H = 21 m, viteză gaze 14,34 m/s, debit 17,73 Nm³/s, diametru 1300 mm.</p> <p>Coș 16 – Cabina vopsire Sud – lac/vopsea 1 (scrubber Venturi, filtru textil), H = 21 m, viteza gaze 14,19 m/s, debit 50,28 Nm³/s, diametru 2200 mm.</p> <p>Coș 17 – Cabina vopsire Sud – lac / vopsea 2 (scrubber Venturi, filtru textil), H = 21 m, viteza gaze 14,19 m/s, debit 50,28 Nm³/s, diametru 2200.</p>
Masticare/	Utilități:	Produs final :	Coș 10 – Cuptor etanșare mastic, H =

terosonare	- energie electrică - aer comprimat - gaze naturale Materii prime: - caroserie vopsita - masticuri/ adezivi - vopsea PVC	caroserii terosonate/antifonate/ impermeabilizate Emisii: urme COV, CO, NO _x	21 m, viteza gaze 14,03 m/s, debit 2,78 Nm ³ /s, diametru 654 mm - [incinerator cuptor etanșare mastic, eficiența incinerare 95%]. Coș 12- Cabina aplicare mastic - filtru textil, cu H = 21m, viteza gaze 16,64 m/s, debit 16,67 Nm ³ /s, diametru 1170 mm.
Pretratare apă RO	Utilități: - energie electrică - aer comprimat - apă industrială Materii prime: -apă industrială	Produs final : apă RO Emisii:vapori acizi, baze	
Ceruire	Utilități: - energie electrică - aer comprimat - apă industrială Materii prime: - caroserii vopsite - ceară	Produs final : caroserii ceruite Emisii: COV	Coș 22 – Cabina ceruire, (filtru textil) cu H = 21 m, viteza gaze 9,68 m/s, debit 59,63 Nm ³ /s, diametru 2600 mm.
Retuș/reparații minore	Utilități: - energie electrică - gaze naturale - apa industrială Materii prime: - vopsea/ grund/lac	Produs final : caroserii finite Emisii: COV, NO _x , CO.	Coș 18 – Cuptor reparații – intrare aer (filtru textil), H = 20 m, diametru 200 mm. Coș 19 = Cuptor reparații - ieșire aer (filtru textil), H = 20 m, diametru 200 mm. Coș 20 – Cuptor retuș/reparații (filtru textil), viteza gaze 9,29 m/s, debit 17,73 Nm ³ /s, diametru 1300 mm. Coș 21 – Reparații ușoare – cabina retuș (filtru textil), H = 21 m, viteza gaze 8,20 m/s, debit 43,53 Nm ³ /s, diametru 2600 mm. Coș 23 – Camera de revenire, (filtru textil) cu H = 21 m, viteza gaze 9,29 m/s, debit 0,46 Nm ³ /s, diametru 900 mm.

Secția MONTAJ GENERAL

Sursa	Materii, materiale, utilități	Poluant	Echipamente de reținere / eliminare a poluanților
Retuș în puncte cabine de vopsire	-Vopsea -Lac	Emisii: pulberi (max. 10 mg/m ³), COV	Cabine de uscare/sistem de extracție a aerului din cabină; Panouri de filtrare a particulelor; Evacuare stâlp A3, diametru 1000 x 500 mm, h = 12m, debit = 20000 m ³ /h – Blautherm; Ø = 600mm, H = 14m, Q = 20000 m ³ /h

			– retuș cu perdea de apă
Evaporare din lichidul de spălare parbrize	Lichid spălare parbrize	Vapori	Ventilație de hală – lichid spălare parbriz
Evaporare vapori carburanți din bazin colectare în caz de scurgeri, colectare și evacuare forțată la coș	Benzină, motorină	Vapori	Stâlpul J5. Zona primă umplere cu motorină și benzină Q = 600mm, H=14 m, debit 800 m ³ /h
Zona inspecție și retuș autoturisme	Benzină, Motorină	Emisii: vapori, NO _x , CO, particule	Evacuări: 1) Stâlpul Dw6 (300 x 500 mm)- prima pornire (pe Linia Finala) h =14 m, debit = 15500 m ³ /h; 2) Stâlpul F7- zona de așteptare pentru reglare paralelism roți (unghiuri) Q = 600 mm, H =14 m, debit = 8000 m ³ /h; 3) Stâlpul B6-C6 - zona platou retuș, Q = 1000 x 1500 mm, H = 14 m, debit = 8000 m ³ /h; 4) Stâlpul Gw6-7-8 - platou retuș, Q=600 mm, H=14 m, debit = 26000 m ³ /h
Testare motoare	Benzină, motorină	Emisii: NO _x , CO, particule	Sistem de captare prin tubulatură la nivelul podelei – în 2 cabine închise; Stâlpul F7-F8- Bancuri cu rulouri, debit = 12000 m ³ /h, H= 14 m
Epurare ape uzate	Utilități: - energie electrică Materii prime: - chimicale	Produs final: apă pretrată Emisii: COV, vapori baze, acizi	

Minimizarea emisiilor atmosferice fugitive:

Secția Vopsitorie

Sursa	Activitatea	Poluanți	Măsuri de control	BAT
Stocare materii prime	Stocare vopsea/ solvenți	COV	Recipiente închise pe timpul stocării	Recipiente închise/etanșe
Recipiente de stocare	Deșeuri stocate temporar – lavete contaminate cu solvenți, etc.	COV, miros, vapori alcalini și acizi Miros, COV	Recipiente închise. Recipiente golite cel puțin o dată pe zi	Golire regulată, recipiente închise

Sursa	Activitatea	Poluanți	Măsuri de control	BAT
Decantarea deșeurilor	Majoritatea deșeurilor sunt decantate în containere mai mari	Miros, COV	Containerele de deșeuri acoperite	Containere acoperite
Recipiente de materii prime de dimensiuni mari	Solvenți, acizi, baze	COV	Proceduri pentru furnizare, supravegherea transportului, pregătirea personalului	Recuperare de vapori
Butoaie goale	Butoaie și containere (IBC-uri) goale	COV	Butoaie/containere goale etanșate	Acoperirea containerelor
Emisii accidentale cauzate de incidente	Incineratoa-re, scrubberu umede, sisteme de ventilare	CO, COV, NO _x , particule	Întreținere preventivă, sisteme de alarmare	Întreținere, monitorizare continuă pentru emisiile de CO de la incineratoare
Manipulare, amestecarea, stocarea și utilizarea solvenților, vopselurilor	Diverse – vopsitorie, reparații	COV	Turnarea directă este înlocuită cu pompare, containere închise	Pomparea solvenților; containere etanșe
Cârpe contaminate cu solvenți	Diverse – vopsitorie, reparații	COV	Minimizarea folosirii lavetelor, stocare în recipiente închise	-
Pretratare	Coagulare/ flotare	COV	Întreținere preventivă, sist. automate de dozare	-

Alte surse de emisii fugitive

Sursă	Poluanți
Zone de depozitare – rezervoare de benzină	COV
Încărcarea și descărcarea containerelor de transport – alimentarea și transvazarea benzinei la pompe	COV
Montaj general – Testare rulaj, coș cabină retuș	Gaze de ardere, particule în suspensie, CO, CO ₂ , COV
Caroserii - sudură, cabină polizare	Fumuri de sudura, CO, CO ₂ , pulberi
Stația finală de epurare ape uzate	Miros specific (slam), vapori alcalini si acizi.
Recipienți de stocare (deșeuri stocate temporar – lavete contaminate cu solvenți, etc)	Miros specific punctelor de colectare deseuri.
Decantarea deșeurilor lichide	Miros, COV
Recipienți de materii prime de dimensiuni mari	COV
Butoaie goale	COV
Pretratare – coagulare / flotare	Miros specific statilor tratare ape.

Monitorizarea și raportarea emisiilor atmosferice:

Secția Vopsitorie

- monitorizare continuă: la incineratoare pentru parametrul temperatură pentru urmărirea eficienței arderii (distrugerii COV) și estimarea valorii de NO_x în gazele evacuate;
- monitorizare continuă: sisteme filtrare;
- monitorizare discontinuă: prin analize efectuate de laboratoare externe la:
 - incineratoare (COV, NO_x, particule)
 - camera de amestec (COV)
 - atelierul de reparații ușoare (COV),
 - ventilația de la cabina de ceară (COV, particule)

MONITORIZAREA MEDIULUI:

Locația/ instalația	Para- metrul	VLE (cf.AIM rev R3)	U/M	Frec- vența moni- toriză- rii	Valori măsu- rate în 2021	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autori- tatea emitentă
SECȚIA MONTAJ GENERAL:								
Stâlpul F7 / Coș 1 cabina testare motoare Montaj general – instalația1 Roll-Tester cabina DURR tip X-ROAD	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1.88	Nr.8316_ 2E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mgC/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp F8 / Coș 2 cabina testare motoare Montaj general – instalația2 Roll-Tester cabina DURR tip X-ROAD	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1.88	Nr.8316_ 2E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp DE6, linia BY OFF, coș 3, sistem exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 2E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi	50	mg/	anual	< 0,5			

	totale		Nm ³				1:2008	
Stâlp DW6, coș 4, sistem exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 2E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp DE7, coș 5, sistem exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 2E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp E7, linie PRECALL, stații tolerie online și verificări eforturi, coș 6, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 2E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp GW7, Post Roll Static Test, coș 7, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 2E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp F9, City Safe Test&Overfl ow, coș 8, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 2E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stalp GE 9, coș 9, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 2E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/ Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV	20	mgC/ Nm ³	anual	8.22			

	expri- mați în COT		Nm ³					
	Pulberi totale	50	mg/Nm ³	anual	< 0,5		SR EN 13284 - 1:2008	
Stâlp J5, Umplere benzina, coș 10, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 2E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170		anual	1.15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20		anual	6.1			
	Pulberi total	50		anual	0.5		SR EN 13284 - 1:2008	

Prelevările au fost făcute în data de 07.12.202,

SECȚIA CAROSERII:

Locația/ instalația	Para- metrul	VLE (cf.AIM rev R3)	U/M	Frec- vența moni- tori- zării	Valori măsu- rate în 2021	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autori- tatea emitentă
Coșul nr. 1 – Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul C31	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 3E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			2,62			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 2, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul FW2	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 3E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			2,62			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 3, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul E4, BODY SIDE	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 3E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			2,62			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 4, Sistem	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_ 3E din	Instr. operare analizor gaze	Lab. de încercări
	SOx	500			2,62			

tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul E4 BODY SIDE	CO	170			1,15	20.12.2021	HORIBA PG 250	APM Dolj
Coșul nr. 5, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul C4	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_3E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			2,62			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 6, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul F5 BODY SIDE	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_3E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			2,62			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 7, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul H6 BODY SIDE	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_3E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			2,62			
	CO	170			1,15			
Coșul nr.8, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul H4	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_3E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 9, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul, F4	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_3E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 10, Sistem	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_3E din	Instr. operare analizor gaze	Lab. de încercări
	SOx	500			2,62			

tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul G13	CO	170			1,15	20.12.2021	HORIBA PG 250	APM Dolj	
Coșul nr. 11, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul G15	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_3E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj	
	SOx	500			2,62				
	CO	170			1,15				
Coșul nr. 12, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul F12	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.8316_3E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj	
	SOx	500							2,62
	CO	170							1,15
Coșul nr. 13, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul C7	Pulberi	50	mgC / Nm ³	anual	12,4	Nr.8316_3E din 20.12.2021	SR EN 13284-1:2008. Emisii de la surse fixe. Determinarea concentrației masice scăzute de pulberi. Metoda gravimetrică manuală	Lab. de încercări APM Dolj	

Prelevările au fost făcute în data de 08.12.2021.

SECȚIA VOPSITORIE:

Locația/ instalația	Para-metrul	VLE (cf.A IM rev R3)	U/M	Frec-vența moni- tori- zării	Valori măsu- rate în 2021	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autori- tatea emitentă
Coș nr. 8A/ etuva cataforeza – cu incinerator	NO _x	100	mg/ Nm ³	anual	32,4	Nr. 8316_1E din / 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	100	mg/ Nm ³		85,1		SR EN 13526: 2002	
	COV	20	mg/ Nm ³		7,5			
Coș nr. 8B/ etuva cataforeza – cu	NO _x	100	mg/ Nm ³	anual	32,45		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	100	mg/ Nm ³		80,6			

incinerator	COV	20	mg/ Nm ³		15		SR EN 13526: 2002	
Coș nr. 8C/ etuva cataforeza – cu incinerator	NO _x	100	mg/ Nm ³	anual	59,75		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	100	mg/ Nm ³		80,3			
	COV	20	mg/ Nm ³		9,1			
Coș nr. 9/ etuva cabina vopsire nord – cu incinerator	NO _x	100	mg/ Nm ³	anual	28,5		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	100	mg/ Nm ³		52,11			
	COV	20	mg/N m ³		10,1			
Coș nr.10/ etuva instalație masticare – cu incinerator	NO _x	100	mg/N m ³	anual	1,88	Nr. 8316_1E din / 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	100	mg/N m ³		1,15			
	COV	20	mg/N m ³		6,5			
Coș nr.11/ etuva cabina vopsire sud – cu incinerator	NO _x	100	mg/N m ³	anual	1,88		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	100	mg/N m ³		1,15			
	COV	20	mg/N m ³		3,5			
Coș nr. 20 (cuptor reparații/re- tuș)	NO _x	350	mg/N m ³	anual	34,1	Nr. 8316_1E din / 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	100	mg/N m ³		76,4			
	Pulberi totale	50	mg/N m ³		<0,5			
Cabina retuș CELIBER (vopsire- uscare) – instalația1 – seria 459-J2	COT ora 10:20-10:35 vopsire / uscare	50	mgC/ Nm ³	anual	6,1	Nr. 8316_1E din / 20.12.2021	SR EN 13526: 2002 – determinarea conc. masice de carbon organic total în efluenții gazoși, în procesele care utilizează solvenți	Lab. de încercări APM Dolj
	COT ora 10:35-10:50 vopsire / uscare	50			18,4			
	COT ora 10:50-10:05 vopsire / uscare	50			25,8			
Cabina retuș CELIBER (vopsire- uscare) – instalația2 –	COT ora 11:10-11:25 vopsire / uscare	50	mgC/ Nm ³	anual	10,2	Nr. 8316_1E din / 20.12.2021	SR EN 13526: 2002 – determinarea conc. masice de carbon organic total în efluenții gazoși,	Lab. de încercări APM Dolj
	COT ora				21,5			

seria 470-J2	11:25-11:40 vopsire / uscare	50					în procesele care utilizează solvenți	
	COT ora 11:40-11:55 vopsire / uscare	50						
Cabine retuș CELIBER (vopsire- uscare) – instalația3 – seria 14-J3	COT ora 13:05-13:20 vopsire / uscare	50	mgC/ Nm ³	anual		Nr. 8316_1E din / 20.12.2021	SR EN 13526: 2002 – determinarea conc. masice de carbon organic total în efluenții gazoși, în procesele care utilizează solvenți	Lab. de încercări APM Dolj
	COT ora 13:20-13:35 vopsire / uscare	50						Lab. de încercări APM Dolj
	COT ora 13:35-13:50 vopsire / uscare	50						Lab. de încercări APM Dolj

Prelevările au fost făcute în data de 09.12.2021

FABRICA DE MOTOARE PTO:

Locația/ instalația	Para- metrul	VLE (cf.AIM rev R3)	U/M	Frec- vența moni- tori- zării	Valori măsu- rate în 2021	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autori- tatea emitentă
Coș nr.1, sistem de exhaustare Keller tip CE1, PT 228/2010 linia uzinare arbore cotit/ Stâlp J28	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5	Nr.8316_4E din 20.12.2021	SR EN 13284- 1:2008 Emisii de la surse fixe. Determinarea concentrației masice scăzute de pulberi. Metoda gravimetrică manuală***	Lab. de încercări APM Dolj
Coș nr.21, sistem de exhaustare Keller tip CES 2, model ENA- D linia de uzinare arbore cotit/ Stâlp L33	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5			
Coș nr.3, sistem de	Pul- beri	50	mg/N m ³	anual	<0,5			

exhaustare (umed) Keller tip BE1, PT 228/2010 linia uzinare bloc motor / Stâlp.	totale							
Stâlp F35 / celula testare la cald a motoarelor/ Celula nr. 1	COT	20	mg/N m ³	anual	6,1	Nr.8316_4E din 20.12.2021	SR EN 13526:2002	Lab. de încercări APM Dolj
	NO _x	450	mg/N m ³	anual	1,88		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	130,55	mg/N m ³	anual	96,15		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul-beri	50	mg/N m ³	anual	<0,5			
Celula nr.3 de testare a motoarelor DYNO TEST/coș 5/ 1000 rpm	CO	170	mg/N m ³	anual	13,8	Nr.8316_4E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	NO _x	450	mg/N m ³	anual	40,6		SR EN 13526:2002	
	COT	20	mg/N m ³	anual	2,8		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul-beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5			
Celula nr.3 de testare a motoarelor DYNO TEST/coș 5/ 1500 rpm	CO	170	mg/N m ³	anual	34,5	Nr.8316_4E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	NO _x	450	mg/N m ³	anual	100,58		SR EN 13526:2002	
	COT	20	mg/N m ³	anual	3,8		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul-beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5			
Celula nr.3 de testare a motoarelor DYNO TEST/coș 5/ 2000 rpm	CO	170	mg/N m ³	anual	44,85	Nr.8316_4E din 20.12.2021	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	NO _x	450	mg/N m ³	anual	189,99		SR EN 13526:2002	
	COT	20	mg/N m ³	anual	4,9		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul-beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5			

Prelevările au fost făcute în data de; 14.12.2021

„Legea 278 din 24.10.2013, anexa 1, alineat 3, punct a si b,

Nu se afla sub incidenta reglementari instalatiile sau parti ale instalatiilor care;

a) sunt folosite in scop de cercetare, dezvoltare si testare a unor produse noi care nu sunt supuse comercializari,

b) sunt folosite in scop de cercetare, dezvoltare sau testare a unor produse noi”.

In concluzie motoarele verificate / cercetate, la centrul „Dyno test”, nu sunt pentru comercializare si nu trebuie raportate la o anumita valoare a emisiilor.

Analizand rezultatele si comparand cu limitele / valorile, din IPPC nr 60 / 08.04.2011, revizuita R3 in data de 21.10.2013, constatam ca:

Urmare a determinarilor / monitorizarilor de emisii, descrise mai sus, putem trage concluzia:

Nu au fost identificate depasiri, privind emisiile in aer, din procesele de productie.

Pulberi și fum - Cerințe specifice BAT:

- acoperirea rezervoarelor și recipientelor;
- benzi transportoare închise, transmisie pneumatică, minimizarea pierderilor;
- buna gospodărire a amplasamentului;
- extracție adecvată a emisiilor din procese.

III. 2. PROTECȚIA CALITĂȚII APELOR

- surse și cauze generatoare de poluanți
- instalații tehnice și tehnologice de preluare (colectare) preepurare și epurare ape
- metode și mijloace de recoltare probe și efectuare determinări: automonitorizari, punctele de prelevare tratare ape
- evacuări în ape (efluenți finali) și/sau în rețele de canalizare, stații de epurare, receptori etc.

<i>Surse de ape uzate și de poluanți</i>	<i>Metode de preepurare</i>	<i>Epurare/evacuare</i>
<i>Secția Vopsitorie</i>		
Pretratare la golirea cuvelor	Preepurare: filtrare, separatoare ulei, filtru presă	Pompare ape preepurate către stația de epurare finală a amplasamentului, epurare și evacuare în rețeaua municipală
Cataforeză – la golirea cuvelor	Preepurare: filtrare, separatoare ulei, filtru presă; Pretratare prin floclare și coagulare	Pompare ape preepurate către stația de epurare finală a amplasamentului, epurare și evacuare în rețeaua municipală
Cabinele de vopsire Nord și Sud	Preepurare: Pretratare prin floclare și coagulare	Pompare ape preepurate către stația de epurare finală a amplasamentului, epurare și evacuare în rețeaua municipală
<i>Secția Montaj General</i>		
Testarea cu apă	n/a	Apa uzata este transferata la STAU, printr-o conducta supraterana
<i>Secția Presaj & Caroserii</i>		
Instalația de recirculare a apei de răcirea grupului hidraulic – secția Presaj și clești de sudură, la golirea rezervorului, o dată la 2 ani	n/a	Transportul apei uzate, atunci când are loc curățarea rezervorului, către stația de epurare finală
<i>Fabrica de motoare</i>		

Linia de uzinare arbore cotit: mașina de spălat final OP240 și mașina de spălat scule/portscule	Linia de uzinare arbore cotit: mașina de spălat final OP240 și mașina de spălat scule/portscule	Linia de uzinare arbore cotit: mașina de spălat final OP240 și mașina de spălat scule/portscule
Linia uzinare bloc motor: o mașină de spălat intermediar OP80 și o mașină de spălat final OP190	Linia uzinare bloc motor: o mașină de spălat intermediar OP80 și o mașină de spălat final OP190	Linia uzinare bloc motor: o mașină de spălat intermediar OP80 și o mașină de spălat final OP190
Linia de uzinare chiulasă: o mașină de spălat intermediar OP70, o mașină de spălat final OP190 și o mașină de spălat scule/port-scule	Linia de uzinare chiulasă: o mașină de spălat intermediar OP70, o mașină de spălat final OP190 și o mașină de spălat scule/port-scule	Linia de uzinare chiulasă: o mașină de spălat intermediar OP70, o mașină de spălat final OP190 și o mașină de spălat scule/port-scule
Linia de uzinare arbore cotit, în urma operațiilor OP10, OP120, OP130, OP135, OP140, Op150, OP160	Linia de uzinare arbore cotit, în urma operațiilor OP10, OP120, OP130, OP135, OP140, Op150, OP160	Linia de uzinare arbore cotit, în urma operațiilor OP10, OP120, OP130, OP135, OP140, Op150, OP160
Linia de uzinare bloc motor, în urma operațiilor OP80 și OP185	Linia de uzinare bloc motor, în urma operațiilor OP80 și OP185	Linia de uzinare bloc motor, în urma operațiilor OP80 și OP185

Instalații de preepurare a apelor uzate, descriere:

Sistemul de pretratare a apelor uzate situat în subsolul secției de Vopsitorie:

a) ***Stația de pretratare ape uzate de la cataforeză*** - apele uzate sunt colectate într-un bazin cu $V=12,6 \text{ m}^3$, pentru coagulare și floculare, după care ajung în bazinul cu $V = 5,0 \text{ m}^3$ de unde sunt pompate prin conducte supraterane în rezervoarele de depozitare a apei de spălare din cadrul stației de epurare finală.

b) - ***Stația de pretratare ape uzate de la cabinetele de Vopsire Nord și Sud*** – apele / solutia de Gardofloc Q5860 in concentratie de 5 – 10 % icarcata/e cu materie organica, provenite de la cabinetele de vopsire se strâng într-un bazin cu $V = 246 \text{ m}^3$ pentru cabina de sud, $V = 450 \text{ m}^3$ pentru cabina de nord. Produsul Gardofloc Q5860, este utilizat pentru a favoriza flotatia, vopseua floculata este colectata / raclata de un skimmer pentru a curati solutia care este recirculata. Flocoanele de vopsea sunt colectate intr-un ASP si eliminate ca deseu (slam vopsea)

c) - Apele uzate acide și bazice sunt pompate, prin conductele supraterane, către rezervoarele de depozitare a apei de spălare din cadrul stației finale de epurare.

- Apa rezultat în urma procesului de deionizare si dedurizare

Sunt colectate într-un bazin de colectare de 20 m^3 iar de aici sunt pompate catre canalizarea menajera si catre instalatia de irigat spatii verzi pentru perioada de vara

- Apele uzate rezultate de la secția Motoare

Sunt colectate prin intermediul a două conducte supraterane din inox, care dirijează aceste ape într-un rezervor metalic suprateran, cu $V = 8 \text{ m}^3$, amplasat în incinta clădirii secției.

STAȚIA DE EPURARE FINALĂ

- Se găsește în zona de sud-vest a platformei.

Pentru colectarea și evacuarea apelor uzate, platforma S.C. Ford România S.A este prevăzută cu:

- rețea de canalizare menajeră,

Alcătuirea din tuburi de beton, cu lungimea de 7000 m și diametre între 200 mm – 400 mm și sunt evacuate direct în rețeaua de canalizare a orașului, în amestec cu apele uzate tehnologice, după epurare; de-a lungul canalizării sunt amplasate 147 cămine de vizitare aflate la adâncimi între 1,5 și 6 m;

Rețeaua de canalizare menajeră preia și apele „menajere” de la:

- a) S.C.AVI PISCINE SRL $Q_{zi\ med} = 43,48\ mc / zi$, $Q_{zi\ max} = 49,12\ mc / zi$,
 - b) SC Provimi Romania SRL $Q_{zi\ med} = 2,16\ mc / zi$, $Q_{zi\ max} = 2,80\ mc / zi$,
- Durata celor doua acorduri, este de **un an** pentru fiecare

- **rețea de canalizare ape uzate tehnologice preepurate**, preia apele preepurate de la secția Vopsitorie (de la instalația de coagulare) și este alcătuită din conducte supraterane din metal, (înlocuite conform avizului nr. 129 / 02.09.2009, emis de către ANAR București), cu lungimea totală de 1800 m (alcătuită din două tronsoane a câte 900 m fiecare), $D_n = 125\ mm$, și prin care sunt transportate prin pompare spre stația de epurare finală; treapta fizico-chimică. Tot în această treaptă ajung și apele uzate provenite de la furnizorii de pe site (Magna – vopsire piese din plastic)

- **rețea de canalizare ape uzate tehnologice, emulsie (apă-ulei)**, reprezentată de o conductă metalică, $L=900\ m$, care transportă apele uzate generate de fabrica de motoare - cca. $9,7\ m^3/zi$, către bazinul de stocare de 200 mc. Din bazinul de stocare, emulsia este pompata la instalația de ultrafiltrare. Apa separata de ulei este trimisa în treapta fizico-chimica pentru tratare. Uleiul solubil concentrat prin separarea de apa este colectat în IBC-uri și predat către furnizor de servicii (TWM).

- **sistemul de canalizare a apelor pluviale** are o lungime totală de 8410 m și este construit din tuburi de beton cu $\varnothing\ 300 - 1.500\ mm$. De-a lungul canalizării sunt amplasate 302 cămine de vizitare aflate la adâncimi între 1,6 – 6 m. Ultimul cămin este amplasat în afara limitei de amplasament; apele pluviale sunt evacuate direct în sistemul propriu de canalizare pluvială și ulterior în sistemul de canalizare pluvială al orașului.

Descrierea instalațiilor și a fluxurilor tehnologice existente

Stația de epurare FORD Craiova are următoarele componente care funcționează în prezent pentru proces:

- Ultrafiltrarea apelor reziduale uleioase de la PTO (UF WWTP) – NU SE INTERVINE
- Stația de epurare fizică-chimică (PC WWTP)
- Stație de epurare biologică (WTP BIO).
- Tratarea nămolurilor

Capacitatea stației de epurare

Debit	m^3/zi	m^3/h	l/s
Quz zi med	880,00	36,67	10,19
Quz zi max	1.200,00	50,00	13,89
Quz orar min	300,00	12,50	3,47

Principalii parametri privind calitatea apei la intrarea în stație

Parametri	Concentratii	Cantitati
	mg/l	kg/zi
CCOCr	1.420,45	1.250,00
MTS	198,64	174,80
N_T	65,00	57,20
P_T	82,95	73,00
N-NH4	10,00	8,80

Surse de ape uzate si metode de epurare/evacuare:

- **Treapta de Ultrafiltrare - UF a stației de epurare Ford Craiova are următoarele caracteristici:**

Apa uzată este pompată din zona PTO (rezervorul de pompare 8 m³) la rezervorul tamponul 25B01 (200 m³) din parcul de rezervoare al stației de epurare. Acest rezervor tampon permite tratarea apelor reziduale în stația de epurare a apelor reziduale UF (în interiorul clădirii UF) și stocarea apei uzate atunci când PTO-ul funcționează în timpul weekend-ului sau oprirea instalației VO.

În stația de epurare UF, apele uzate din rezervorul 25B01 sunt mai întâi tratate cu un filtru de bandă pentru a îndepărta substanțele solide și uleiurile. Apa uzată filtrată este colectată într-un rezervor de lucru și circulată în ultrafiltrare.

Această unitate de ultrafiltrare (cu capacitatea 2 x 0,5 m³/h) funcționează o dată pe săptămână sau la fiecare două săptămâni. Permeatul este trimis la statia de pompare 17B01 (care pompeaza in apa uzata spre tratarea fizico-chimica). O curățare alcalină cu Ultrasil se efectuează după fiecare functionare a instalatiei (aproximativ săptămânal sau la fiecare 2 săptămâni). Uleiul uzat concentrat este descărcat într-un rezervor și preluat pentru tratare de o firma specializata.

- **Secțiunea de tratare fizică-chimică (PC WWTP), a stației de epurare Ford Craiova are următoarele caracteristici:**

Influentul in treapta de tratare fizico-chimica este reprezentat de:

- 1) fluxul de efluent (permeat) al stației de epurare UF, tratarea apei reziduale de la PTO
- 2) Apele uzate PTEC, cele mai multe colectate în rezervorul 40B01 (12 m³) și rezervorul de pompare 15B01 (5 m³) amplasat în subsolul cladirii de Vopsitorie.
- 3) alte ape reziduale de vopsea, colectate în cea mai mare parte în grundul de pompare PS711 (41 m³) amplasat în subsolul cladiri de Vopsitorie, între rezervoarele de sistem BS130 și BS230
- 4) furnizori de apă uzată: Magna, Entrerrios
- 5) filtratul provenit de la filtrul de presă din trepata de tratare a namolurilor (amestec de nămoluri fizico-chimice și biologice de reziduuri).

Toate aceste ape uzate influente sunt colectate în stația de pompare 17B01 situată langa rezervoarele de stocare a apelor reziduale inainte de a fi epurate.

Apa uzată colectată în bazinul de aspiratie, al statiei de pompare 17B01, este pompată în rezervoarele tampon 27B01 sau 27B02, ambele având o capacitate de 500 m³. Apa reziduală este apoi tratată în instalația de tratare fizico-chimică, incluzând coagularea și floclarea.

Următoarele etape de tratare se aplică în stația de epurare PC (capacitate 50 m³/h):

- 6) coagularea și acidificarea ulterioară în reactorul 49B01 (18 m³) cu FeCl₃ (34%), doza medie 0,7 l/ 3 și H₂SO₄ (35%) până la pH <5,2,
- 7) neutralizarea cu lapte de var până la pH 10,2 în reactorul 50B01 (18 m³);
- 8) doza de floclant (Unifloc 9191, poliacrilamidă anionică 0,1%) într-un amestecător static, o doză medie de 0,8 l/m³,
- 9) sedimentarea în decantorul primar exterior 70B01 (250 m³);

- 10) nămolul decantat este pompat în tamponul de nămol 69B01 (150 m³),
- 11) apa curată este pompată într-un rezervor final de neutralizare 51B01 (18 m³) unde nutrienții sunt dozați pentru tratamentul biologic ulterior, în cazul în care nu se administrează nutrienți, eventual se poate administra H₂SO₄ pentru corectarea acidității.
- 12) efluentul condiționat este pompat de la rezervorul de pompare 75B01 (9 m³) la stația de epurare biologică.

Secțiunea de tratare biologică (BIO), a stației de epurare Ford Craiova are următoarele caracteristici:

Stația de epurare biologică este o stație de tratare aeroba cu namol activat, pentru tratarea efluentului din treapta de tratare fizico-chimică. Treapta de tratare biologică a fost construită în 1982.

Următoarele etape de tratare se aplică în cadrul treptei de tratare biologică:

- alimentarea prin pompare a bazinelor de aerare (volumul total de 1.300 m³), 4 bazine din care 2 (81B03-1 și 81B03-2) echipate cu aeratoare și în funcțiune. În prezent, alimentarea cu aer este efectuată de aer comprimat (CA). Ambele bazine (81B03-3 și 81B03-4) nu sunt echipate și sunt folosite ca rezervoare suplimentare tampon în cazul în care nu sunt îndeplinite cerințele privind evacuarea efluentului, sau în scopul reutilizării apei;
- sedimentarea în decantorul secundar 81B04 (150 m³);
- pomparea continuă a nămolurilor de recirculare de la baza decantorului secundar în bazinele de aerare;
- nămolul în exces este pompat până la tamponul de nămol 69B01 (150 m³), pentru a fi tratat în comun cu nămolurile din treapta de tratare fizico-chimică;
- efluentul tratat, este evacuat în camera de control final 82RIP01. De aici o parte a efluentului poate fi pompată din nou la stația de epurare biologică (reutilizarea efluentului pentru alimentarea cu apă în timpul perioadelor de weekend sau de închidere și pentru fabricarea substanțelor chimice sau reutilizare pentru curățenie);
- restul efluentului este evacuat în canalul municipal după măsurarea debitului și a pH-ului.

Evacuarea apelor uzate se face în rețeaua de canalizare a orașului Craiova, conform Acordului de racordare deversare la sistemul public de canalizare al Municipiului Craiova nr. 010 R 11 / 23.12.2019, nr. 010 R 12 / 13.12.2021.

Apa generată de SC Ford Romania SA. și deversată în rețeaua Municipiului Craiova, atât efluentul de pe amplasament cât și cel din canalele de scurgere pluvială sunt evacuate în rețeaua de canalizare municipală pentru ape menajere și respectiv pluviale.

Nu există evacuări directe de pe amplasament în apele de suprafață.

Laboratorul stației de epurare finală, monitorizează zilnic în punctul final de evacuare indicatori de calitate ai apelor deversate în rețeaua de canalizare municipală.

Monitorizarea emisiilor din apă

Nr. crt.	Denumire parametru (indicator)	U.M	Valorii înregistrate 02.04.2021	Valorii impuse prin A.R.D.
1	pH	unit.pH	7,52	6,5-8,5
2	Materii în suspensie	mg/l	36,8	150mg/l
3	Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mg O ₂ /dm ³	92,1	250mg/l
4	Azot amoniacal (amoniu)	mg/l	0,503	3mg/l
5	Substanțe extractibile	mg/l	0,00	20mg/l
6	Temperatura	mg/l	19,9	Max40grade C
7	Cloruri	mg/l	547	700mg/l
8	Fluoruri	mg/l	7,88	10mg/l
9	Plumb	mg/l	0,130	0,2mg/l
10	Cadmium	mg/l	0	0mg/l
11	Crom total	mg/l	0,019	0,5mg/l
12	Fier total ionic	mg/l	0,088	3mg/l
13	Nichel	mg/l	0,375	0,5mg/l
14	Sulfati	mg/l	242	600mg/l
15	Sulfuri	mg/l	0,017	1mg/l
16	Detergenți sintetici	mg/l	0,931	25mg/l

Ape uzate industriale, concentratii, descarcate in reseaua municipala dupa tratare.

Nr. crt.	Denumire parametru (indicator)	U.M	Concentrații medii înregistrate 2021	Volum anual [mii m³]
1	pH	unit.pH	7,59	88165
2	Materii în suspensie	mg/l	27.858	
3	Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mg O ₂ /dm ³	103039	
4	Azot amoniacal (amoniu)	mg/l	0.447	
5	Substanțe extractibile	mg/l	0.25	
6	Temperatura	°C	24	
7	Cloruri	mg/l	438381	
8	Fluoruri	mg/l	6159	
9	Plumb	mg/l	0,104	
10	Cadmium	mg/l	0.000	
11	Crom total	mg/l	0.013	
12	Fier total ionic	mg/l	0.0076	
13	Nichel	mg/l	0.0088	
14	Sulfati	mg/l	194115	
15	Sulfuri	mg/l	0.024	
16	Detergenți sintetici	mg/l	0.841	

Analizand rezultatele automonitorizarii si comparand cu limitele din Acordul de Racordare Deversare nr. 010R 11 / 23.12.2019, declaram ca:

Nu au fost depasiri privind emisiile in apa in intervalul 01.01.2021 – 31.12.2021.

Monitorizarea și raportarea privind apa subterană

Parametrii și frecvența activităților de monitorizare a apei subterane au fost stabilite prin; AGA

Program monitorizare puțuri apă subterană:

Monitorizarea Forajelor:	Monitorizarea apelor subterane se realizeaza pana la atingerea valorilor de remediere, satabilite prin Avizul modificator de G.A. nr. 48 / 15.05.2014, al avizului nr. 102 / 21.08.2012 in forajele de pe amplasament.					
	Determinarile pentru probele de apa subterana prelevate trimestrial se vor face cu laborator acreditat.					
	Tricloretilenă	Tetracloretlenă	Temperatura	pH	Conductivitate	Nivel hidrostatic
BH 5	*	*	*	*	*	*
BH 6	*	*	*	*	*	*
BH 15	*	*	*	*	*	*
BH 23	*	*	*	*	*	*
BH 24	*	*	*	*	*	*
BH 26 – 1	*	*	*	*	*	*
BH 42	*	*	*	*	*	*

Concentratia TCE (tricloretilena) si PCE (tetracloretlenena), indicatori monitorizati / 2021, conform cu cerintele din Autorizatia de Gospodarire a Apelor mentionate mai sus

Semestrul I / 2021

Nr. crt.	Denumire foraj	Tricloretilena (TCE) $\mu\text{g/l}$	Tetracloretlenena (PCE) $\mu\text{g/l}$	Temperatura C ⁰	pH	Conductivitate $\mu\text{S/cm}$	Nivel Hidrostatic" m"	Observatii
1	BH-5	1	2,3	14,3	7,20	757	115,32	
2	BH-6	6	17,4	14,4	6,90	599	115,47	
3	BH-15	16,3	17,4	18	7,26	605	109,35	
4	BH-23	16,3	428	19,2	7,15	794	113,42	
5	BH-24 A	2,8	4,8	18,4	6,96	874		
6	BH-26-1	4,2	4,4	16	6,86	1332		
7	BH-42	9,1	1580	20,2	7,18	850	109,81	

TriSemestrul II / 2021

Nr. crt.	Denumire foraj	Tricloretilena (TCE) $\mu\text{g/l}$	Tetracloretlenena (PCE) $\mu\text{g/l}$	Temperatura C ⁰	pH	Conductivitate $\mu\text{S/cm}$	Nivel Hidrostatic" m"	Observatii
1	BH-5	0,6	2	18,7	7,1	805	115,04	
2	BH-6	2,9	15,5	20	6,82	730	115,16	
3	BH-15	12,3	29,3	14,5	7,20	642	109,28	
4	BH-23	558	709	20,3	7,15	778	113,23	
5	BH-26-2	1,3	2,8	15,8	7,05	870	106,94	
6	BH-30A	7,4	23,7	18	7,35	560	108,14	
7	BH-42A	11,4	1260	19,8	7,15	755	110,65	

III.3 PROTECȚIA CALITĂȚII SOLULUI

- surse și cauze generatoare de poluanți în sol

SOL

Principalele surse de poluare

- sisteme canalizare;
- depozit de chimicale;
- rezervoare subterane de combustibili;
- emisii fugitive și dirijate;
- operații de încărcare - descărcare a materiilor prime și auxiliare din mijloacele de transport;
- depozitarea deșeurilor;
- emisii datorate circulației autovehiculelor;
- poluare istorica
- poluări accidentale.

Monitorizarea și raportare;

Au fost monitorizati indicatorii TCE si PCE pe amplasament in partea de SV, a cladirii depozitului de chimicale si partea de N, a cladirii fostei sectii Ansamble Auto (actual furnizor Ford Magna Exteriors&Interiors), cu o frecventa de 2 ori / an prin Autorizația Integrata de Mediu, nr. 60 din 08.04.2011, revizuita R3 in data de 21.10.2013, astfel :

Raport de incercare Nr. 2157/1AINS, din 15.07.2021 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltare pentru Ecologie Industrială – ECOIND Bucuresti.

Nr. Crt	Indicator de calitate	UM	Valoare determinata	Metoda de incercare	Loc prelevare
1	Tricloretilena	mg / Kg	< 0.05	SR EN ISO	N. Magna
2	Tetracloretilena	mg / Kg	< 0.05	22155:2016	N. Magna

Raport de incercare Nr. 2157 / 2 / AINS, din 15.07.2021 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltare pentru Ecologie Industrială – ECOIND Bucuresti.

Nr. Crt	Indicator de calitate	UM	Valoare determinata	Metoda de incercare	Loc prelevare
1	Tricloretilena	mg / Kg s.u	< 0.05	SR EN ISO	SV- D. Chimicale
2	Tetracloretilena	mg / Kg s.u	< 0,05	22155:2016	SV- D. Chimicale

Raport de incercare Nr. 3840 - AINS, din 02.12.2021 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltare pentru Ecologie Industrială

Nr. Crt	Indicator de calitate	UM	Valoare determinata	Metoda de incercare	Loc prelevare
1	Tricloretilena	mg / Kg	< 0.05	SR EN ISO	N. Magna
2	Tetracloretilena	mg / Kg	< 0.05	22155:2016	N. Magna

Raport de incercare Nr. 3840 - AINS, din 02.12.2021 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltare pentru Ecologie Industrială

Nr. Crt	Indicator de calitate	UM	Valoare determinata	Metoda de incercare	Loc prelevare
1	Tricloretilena	mg / Kg s.u	< 0.05	SR EN ISO	SV- D. Chimicale
2	Tetracloretilena	mg / Kg s.u	< 0.05	22155:2016	SV- D. Chimicale

CA urmare a detertminarilor facute / 2021, constatam :

- **„Tricloretilena si Tetracloretilena este de 0,05”**

Controlul emisiilor pe sol:

- Se evită deversarile accidentale de produse petroliere pe sol.
 - Încărcările și descărcările de materiale, se fac în zone desemnate / stabilite, protejate împotriva pierderilor prin scurgere de lichid.
 - Deșeurile sunt colectate în containere etanșe și evacuate periodic, nu se depoziteaza / pastreaza.
 - Toate conductele subterane sunt etanșate și izolate corespunzător, după caz, pentru a preveni poluarea solului.
 - Se curăță căile de acces ori de câte ori este nevoie, pentru reducerea emisiilor datorate circulației autovehiculelor.
 - Se evită deversările accidentale de produse care pot polua solul și implicit apa.
- În cazul în care acestea se produc, se utilizează materiale absorbante și se restabilesc condițiile anterioare producerii deversărilor.
- S.C. Ford Romania SA, are un “Plan de revizii și reparații” toate instalațiile, utilajele, rețele de alimentare la elementele de construcții subterane (conducte, cămine, guri de vizitare,etc.).

Măsuri, mijloace și dotări pentru prevenirea poluării solului:

Prevenirea poluării solului

- Atât suprafețele interioare unde se desfășoară activitățile productive cât și o parte a suprafețelor exterioare, cum ar fi suprafața aferentă rețelelor și a căilor de transport, sunt complet betonate și se mențin în perfectă stare de curățenie. Suprafața nebetonată este formată parțial din spațiu verde.
- Substanțele chimice folosite în procesul de producție se păstrează în încăperi betonate și înpregnate împotriva infiltrațiilor, scurgurilor, acoperite și închise, ventilate, gestionate de personal instruit.
- Nu stocăm și nu deversăm accidental deșeuri direct pe sol, stopând / eliminând, astfel posibilitatea de contaminarea a solului și implicit a apelor subterane.
- Se curăță căile de acces ori de câte ori este nevoie, pentru reducerea poluării datorate circulației autovehiculelor.

Controlul emisiilor pe sol

- nu deversăm accidental produse petroliere pe sol.
- încărcările și descărcările de materiale au loc doar în zone desemnate, protejate contra pierderilor de lichide la transvazare prin rigole perimetrare.
- deșeurile se colectează selectiv în containere adecvate (IBC și ASP), se evacuează periodic, conform contractului cu firme specializate și autorizate în colectarea, reciclarea, valorificarea, tratarea, eliminarea deșeurilor pentru încadrarea în cerințele impuse prin autorizația integrată de mediu, a legislației specifice Legea 211 / 2011, HG 856 / 2002,.
- Conductele subterane, sunt etanșate și izolează corespunzător, după caz, pentru a preveni poluarea solului.
- Conductele de alimentare cu benzina și motorina, transfer apă uzată, către Stația de Tratare Apă Uzată, au fost ridicate la suprafața solului, astfel a fost eliminată posibilitatea de contaminare sol / panza freatică,
- Căile de acces se vor curăța de eventualele deversări accidentale produse, care pot polua solul și apa, prin utilizarea de materiale absorbante, restabilind condițiile anterioare producerii deversărilor.

Rezervoare de stocare supraterane:

Nr. crt.	Locație	Număr rezervoare	Capacitate rezervor	Conținut	Descriere	Observații
1	Rezervor pentru alimentare parcului propriu (Depozitul central de carburanți) Carmen	1	8 m ³	Benzina	Rezervor metalic, cu pereți dubli și recuperator de vapori de benzină.	Acest rezervor a înlocuit cele 4 rezervoare subterane de la Depozitul central de carburanți. Rezervorul are certificat COV, AVB 050017-01 SRVII/01.03.2016
2	Rezervor pentru alimentarea parcului propriu (Depozitul central de carburanți)	1	9 m ³	Motorină	Rezervor metalic (Skid) și cuva retenție	
3	Rezervor pentru alimentarea parcului propriu (Depozitul central de carburanți) **	1	7 m ³	Motorină	Rezervor metalic și cuva retenție	Montat 2014
4	Subsol Presaj	1	Cca 9 m ³	Ulei	Decontaminat în anul 2009	În conservare

Rezervoare de stocare subterane:

Nr. crt.	Locație	Număr rezervoare	Capacitate rezervor	Conținut	Descriere	Observații
1	Centrul Tehnic – depozit de benzină	1	30 m ³ , bicompartimentat: 15 m ³ benzină, 15 m ³ motorină	Benzină, motorină	Rezervor metalic îngropat	Celule testare aferente PTO Rezervorul are certificat COV, AVB 050017-03 / 01.03.2016
2	Secția Montaj General – Nord – Vest / Mariana	1	30 m ³	Ulei	Rezervor metalic îngropat	Deservește secția PTO
3	Secția Montaj General – Nord – Vest	1	40 m ³	Benzină	Rezervor metalic îngropat	Deservește secțiile PTO și Montaj General. Rezervorul are certificat COV, AVB 050018-02 /SRVII 01.03.2016
4	Secția Montaj General	1	40 m ³	Motorină	Rezervor metalic îngropat,	Deservește secția Montaj general

					montat de către firma IMSAT SRL.	
5	Secția Montaj General – Nord – Vest	2	5 m ³ fiecare	Benzină	Rezervoare metalice îngropate, montate în anul 2009 de către firma Revicon SRL. pereți dubli, sistem de recuperare a vaporilor, mire de nivel, alarme de înalt nivel.	Cele de rezervoare au fost montate în locul celor 2 rezervoare care deserveau Secția Motor (rezervoarele prezintă certificate de inspecție COV) neutilizate
6	Rezervor tampon de apă potabilă	1	500 m ³	Apă potabilă din rețeaua municipală	Instalat în 1979-1981. Beton.	
7	Rezervoare tampon de apă industrială și de incendiu	2	5.000 m ³	Apă ind. și de incendiu din rețeaua municipală	Instalat în 1979-1981. Beton.	

- *cantități anuale de poluanți deversate în / pe sol [t / a] – n / a*

III. 4 PROTECȚIA ÎMPOTRIVA ZGOMOTULUI ȘI AȘEZĂRILOR UMANE

- surse și cauze generatoare de zgomot

Sursele de zgomot aferente secțiilor de producție din incinta amplasamentului Ford sunt următoarele:

- Compresoare aer, prese, ventilații, benzi transportoare, echipamente de balotare resturi de oțel, transport intern de materii prime / produse intermediare / produse finite și testarea autovehiculelor pe pista de încercare aferentă secției Montaj General.

Surse de zgomot din afara incintei amplasamentului Ford sunt:

- Traficul rutier pe șoseaua Craiova-Caracal, aflată la sud;
- Traficul rutier pe strada silozului, aflată la sud-est;
- Liniile ferate secundare Craiova-Caracal și Craiova-Calafat, aflate pe latura de nord și latura de vest.

Nivelul de zgomot admis la limita incintei, conform SR 10009 / 2017

- măsuri, mijloace și dotări pentru protecția împotriva zgomotului

- Operațiile generatoare de zgomot se desfășoară în halele sau zonele special destinate acestora;
- Ușile exterioare sunt prevăzute cu mecanisme de închidere în perfectă stare de funcționare;

*Determinări efectuate pentru zgomotul ambiental și valori înregistrate pentru anul 2021:
Valori admise și temeiul legal:*

Luna/ anul	Punct de măsurare	NA măsurat dB(A) min/max - fond	Coordonate GPS stereo 70	Leq calculat dB (A)	Leg. admis Lzsn dB (A) cf.IPPC	Nr. buletin, interval determinări; emitent
August 2021	Pavilion / Poarta acces 1	49,4	N 441737 E 235044	53,8	65 / 50	Nr. 8316 Z / 20.12.2021 / Laborator APM Dolj
	Stația Tratare ape uzate	49	N 441748 E 235021	56,5	65 / 50	
	Sectia Caroserii SE	48,8	N 441736 E 235118	55,9	65 / 50	
	Presaj SE	57,5	N 441746 E 235033	45,4	65 / 50	
	Poarta 4 parcare exterioara	61,9	N 441745 E 235108	44,9	65 / 50	

Deteminarile privind zgomotul pe site-ul Ford, au fost facute pe timpul zilei, in data de 20.12.2021, interval orar 09:42– 13:52.

Masuratorile efectuate cu sonometru Bruel & Kajaer, sonometru clasa I, model 2245, seria 101095

Analizand rezultatele si comparand cu limitele SR 10009 / 2017, constatam:

- “Valorile inregistrate la data masuratorilor si trecute in tabelul de mai sus, colona” NA masurat dB(A) min / max – fond”;

Nu au fost depasirii privind zgomotul / la limita site-ul Ford.

III. 5 PROTECȚIA NATURII ȘI CONSERVAREA BIODIVERSITĂȚII (dacă este cazul)

- *măsurii și mijloace de protecție și conservare a habitatelor, speciilor de floră și faună etc.*

Nu este cazul.

III. 6 PROTECȚIA ÎMPOTRIVA POLUĂRII RADIOACTIVE (dacă este cazul)

- *măsurii și mijloace de prevenire și/sau eliminare a cauzelor poluării radioactive*

Nu este cazul.

CAPITOLUL IV - MANAGEMENTUL DEȘEURILOR

- *Cauze și surse generatoare de deșeuri*

Activitățile din secțiile de producție sunt principalele cauze și surse generatoare de deseuri.

Zone de depozitare temporară a deșeurilor pe amplasament:

- ***zona de depozitare temporară a deșeurilor metalice:*** este dotată cu platformă betonată, acoperita și împrejmuire, este aflată în apropierea stației de compactare a tablei, deșeurile stocate, constau din deșeuri de ambalaje metalice și resturi de metale colectate în bene si valorificate prin intermediul firmei SC Metalimpex Pitesti;

- ***zona de depozitare temporară a deșeurilor industriale generale:*** se află la est de Secția Presaj, lângă poarta nr. 4, pe o zonă betonată, acoperita si împrejmuită;

- ***depozitul de deșeuri din ambalaje:*** se află langa zona de depozitare a deseurilor metalice; platforma este betonata, acoperita și este destinată colectării ambalajelor reciclabile din hârtie și carton, lemn și plastic;

- ***depozitul pentru butoaie cu solvenți uzați:*** spațiu de depozitare temporara, ventilat, în incinta depozitului de chimicale;

- ***depozitul pentru nămolurile deshidratate rezultate de la epurarea apelor uzate:*** se află la nord de clădirea în care se găsește filtrul-presă; depozitarea temporară a acestui tip de deșeuri se face în recipiente metalice

Deșeurile expediate în afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare sunt transportate numai de către agenți economici autorizați, cu respectarea legislației in vigoare, deseurile fiind transportate

doar de la amplasamentul activității la amplasamentul de recuperare / eliminare fără a afecta în sens negativ mediul și în conformitate cu reglementările legale în vigoare;

S.C. Ford România S.A. se asigură că deșeurile transferate către o altă persoană fizică sau juridică sunt ambalate și etichetate în conformitate cu standardele naționale, europene, a proceduri Ford Craiova, FC 094, a procedurilor globale Ford și oricare norme în vigoare privind inscripționările obligatorii. Pe parcursul colectării, recuperării sau eliminării, toate deșeurile sunt depozitate temporar în zone și locuri special amenajate, protejate corespunzător împotriva dispersiei în mediu.

Aprovizionarea cu materii prime se face, astfel încât să nu se creeze stocuri, mai mari decât necesarul de producție, care ulterior prin depozitare prelungită să ducă la deprecierea și formarea de deșeuri suplimentare.

Nu se depozitează alte tipuri de deșeuri în depozit decât cele autorizate și desemeneni se urmărește strict a nu se amesteca diferite categorii de deșeuri periculoase cu deșeuri nepericuloase, în acest sens asigurându-se condiții corespunzătoare în vederea stocării selective a diferitelor categorii de deșeuri periculoase, funcție de proprietățile fizico - chimice, compatibilități, etc.

Se evită formarea de stocuri de deșeuri ce urmează a fi valorificate sau eliminate și care ar putea genera fenomene de poluare a mediului sau care prezintă riscuri de incendiu.

Cantități de deșeuri generate și gestionate 2021:

Nr. crt.	Denumire deșeu	Cod deșeu	Generat (kg)	Valorifi-cat (kg)	Eliminat (kg)	Stoc la sfârșitul anului (kg)	Agentul economic care efectuează operația	Cod operație eliminare
1	Efluenți	02.02.04	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 10
2	Mat. comozite	04.02.09	34840	34840	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
3	Hidroxid potasiu	06.02.04*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 06
4	Nămol epurare	06.05.02*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
5	Carbune activ	06.13.02	3300	3300	0	0	Setcar SA Brăila	R01
6	Solvent	07.01.04*	384180	384180	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
7	Vopsea	08.01.11*	7800	7800	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
8	Nămol vopsea	08.01.15*	896826	896826	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
9	Deseu vopsea lac	08.01.17*	460	460	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
10	Deseu tonere	08.01.17	1380	0	1380	0	Setcar SA Brăila	D 10
11	Adezivi	08.04.09*	7380	7380	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
12	Namol fosfatare	11.01.08	31198	31198	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
13	Șpan feros	12.01.01	1403600	1403600	0	0	Metalimpex	R 12
14	Șpan neferos	12.01.03	182620	182620	0	0	Metalimpex	R 12
15	Emulsii	12.01.09*	31960	31960	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
16	Ceruri	12.01.12*	27760	27760	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
17	Nămol metal	12.01.18	29193	29193	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
18	Mat.lustruire	12.01.20	3076	3076	0	0	Setcar SA Brăila	R 05
19	Lichide apoase	12.03.01*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
20	Ulei hidraulic	13.01.11*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
21	Ulei uzat	13.02.05*	54260	54260	0	0	Setcar SA Brăila	R12
22	Ulei mineral	13.03.07*	0	0	0	0	SC Eco Total SRL	R 01
23	Alti combustibili	13.07.03	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
24	Freon	14.06.01	42	0	42	0	Setcar SA Brăila	D 10
25	Amb. carton	15.01.01	3010000	3010000	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
26	Amb. plastic	15.01.02	383200	383200	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
27	Amb. lemn	15.01.03	1618480	1618480	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
28	Amb. Metalic	15.01.04	820	820	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
29	Amb. comozite	15.01.05	5140	5140	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
30	Sticla	15.01.07	1280	1280	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
31	Amb. contam.	15.01.10*	249570	249570	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
32	Absorbanți	15.02.02	214551	214551	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
33	Absorbanți	15.02.03	53560	53560	0	0	Setcar SA Brăila	R 12

34	Anvelope	16.01.03	8665	8665	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
35	VSU	16.01.06	3280	3280	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
36	Filtre ulei	16.01.07	874	874	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
37	Lichid de frana	16.01.13	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
38	Antigel	16.01.14	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
39	Fier	16.01.17	21822420	21822420	0	0	Metalimpex	R 12
40	Plastic	16.01.19	144950	144950	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
41	Sticlă	16.01.20	16560	16560	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
42	Deseu compus	16.01.22	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
43	Cauciuc	16.01.99	10460	10460	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
44	Echip. cu asbest	16.02.12	2140	2140	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
45	Echip. casate	16.02.14	29557	29557	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
46	Butelii gaze	16.05.04*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
47	Subst. chim.	16.05.06*	1050	0	1050	0	Setcar SA Brăila	D 09
48	Baterii	16.06.01*	101794	101794	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
49	Alte baterii	16.06.05	2345	2345	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
50	Catalizatori uzati	16.08.03	259	0	259	0	Setcar SA Brăila	D 10
51	Apa monitorizare	16.10.01	1400	1400	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
52	Deseu beton	17.01.01	930940	930940	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
53	Deseu lemn	17.02.01	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
54	Sticlă	17.02.02	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 05
55	Cupru	17.04.01	6600	6600	0	0	Metalimpex	R 12
56	Aluminiu	17.04.02	32240	32240	0	0	Metalimpex	R 12
57	Plumb	17.04.03	0	0	0	0	Metalimpex	R 04
58	Fier si otel	17.04.05	1760	1760	0	0	Metalimpex	R 12
59	Fier	17.04.07	1160680	1160680	0	0	Metalimpex	R 12
60	Pamant si pietre	17.05.04	0	0	0	0	Setcar SA Braila	D 05
61	Mat. izolante	17.06.03*	4370	0	4370	0	Setcar SA Brăila	D 10
62	Mat. izolante	17.06.04	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 10
63	Materiale azbest	17.06.05*	0	0	0	0	SC Eco Total SRL	D 05
64	Deșeuri medicale	18.01.03*	630	0	630	0	Setcar SA Brăila	D 10
65	Deseu namol	19.08.13*	645005	645005	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
66	Deseu plastic	19.12.04	75460	75460	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
67	Alte deseuri	19.12.12	246020	246020	0	0	Setcar SA Braila	R 12
68	Namol tratare ape	19.08.13*	0	0	0	0	Setcar SA Braila	R 01
69	Neoane	20.01.21*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
70	DEE-uri casate	20.01.36	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
71	Lemn	20.01.38	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
72	D. biodegradabil	20.02.01	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 05
73	Menajer	20.03.01	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 05

Modalități de evidență și raportare conform prevederilor HG 856 / 2002 privind evidența gestiunii deșeurilor:

Conform prevederilor HG 856 / 2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase și conform cerintelor din autorizației integrate de mediu, Ford raportează anual către Agentia pentru Protectia Mediului Dolj; datele statistice privind gestionarea deșeurilor au fost trimise pe emil, in data de 28.01.2022, aceste date se introduc si in SIM (sistem integrat de mediu).

Incepad cu luna februarie 2016, deseurile rezultate, ca urmare a procesului de productie, din SC Ford Romania SA, trimise la furnizorul Setcar Braila, dupa tratamente fizico-chimice, sunt predate la fabricile de ciment pentru incinerare.

In concluzie:

SC Ford Romania SA, NU mai depoziteaza pe sol deseuri rezultate ca urmare a procesului de productie.

CAPITOLUL V - GESTIONAREA SUBSTANȚELOR ȘI PREPARATELOR CHIMICE PERICULOASE (exclusiv cele utilizate în laborator) - sortimente și cantități de substanțe și preparate chimice periculoase utilizate :

SECȚIA VOPSITORIE:					
PRETRATARE					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Chemfos Fe / R22, R36/37/38, R35, Xn	Secția Vopsitorie/ pretratare	2.025	0.05	Bidon de 25 kg, umplerea inițială a băii de fosfatare
2	Chemklean 166 M / R35, R22, R36, C, R, Xn, Xi	Secția Vopsitorie/ pretratare	120.597	1	Container 1000 kg
3	Chemklean CK171/11 / R51,R38, R22, R41, R46, N	Secția Vopsitorie/ pretratare	11.343	0.05	Bidon de 25 kg
4	Foam Depressor 172CK R36, Xi	Secția Vopsitorie/ pretratare	3.072	0.05	Bidon 25 kg umplerea a băii de fosfatare
5	Rinse Conditioner Versabond / R22, R41, R37, R34, R36, R43, Xi, Xn, C	Secția Vopsitorie/ pretratare	2.422	0.05	Sac 25 kg
6	Chemseal 6 DIS 639983510 / R26, R34, R35, R45, R51, R36, R37/39, O, C, N	Secția Vopsitorie/ pretratare	1.013	0.05	Recipiente 25 kg
7	Chemfos 700 R/3 (Replenisher Chemfos) / R3, R8, R22, R25, R34, R43, R36/37/38, R40, C	Secția Vopsitorie/ pretratare	84.365	0.05	Recipiente 25 kg
8	Chemfos Aditive DIS R8R10R25R50R45R51R61R3637 N	Secția Vopsitorie/ pretratare	2.975	0.05	Recipiente 25 kg
9	Chemseal 59 S/1 R26/27/28, R35, R23/24/25, R34, R20/21/22, C, T+, T	Secția Vopsitorie/ pretratare	6.791	La cerere.	Bidon de 25 kg
10	Chemfill Buffer M R35, R36, C, Xi	Secția Vopsitorie/ pretratare	16.402	1	Container 1000 kg
11	Additive Chemfos AZN R36/37/38, R8, Xi, O	Secția Vopsitorie/ pretratare	0	0.05	Bidon de 25 kg
12	Chemfos 700F/F; R25,R34, R22, C, T	Secția Vopsitorie/ pretratare	0	0.05	Bidon de 25 kg, umplerea inițială a băii de fosfatare
13.	Chemfos 700 A/AL/M R36/37/38, R8, R40, R22, R43, R34, C, Xi, O, Xn	Secția Vopsitorie/ pretratare	0	1	Umplerea inițială a băii de fosfatare
14.	Chemfos 700F R35, R20/21/22, R37, R26/27/28, R34, R50, C, T+, N	Secția Vopsitorie/ pretratare	0.687	1	Container 1000 kg
ELECTROFOREZA					

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
15	Acid sulfamic ADJ 038 (folosit la început pentru curățarea băilor de electroforeză și a celor de clătire) R36/38, R52/53, Xi	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	1.175	0.05	Sac de 25 kg
16	Biocide CB352 R23/24/25, R34, R43, R50/53, C, T, N	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	11.05	În caz de nevoie, la cerere	Bidon 25 l
17	Biocide CB362 R23/24, R34, R22, R43, R50/53, R20/21/22, R41, R52/53, Xn, T, N	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	4.6875	În caz nevoie, la cerere	Bidon 25 l
18	H2O2 R28;R20;R22;R34;R41	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	1.205	0.1	Bidon 20 l
19	Scale Remover SR 23 R35, R8, F	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză / Pretratare	7	În caz nevoie, la cerere	Bidon 25 l
20	SCP 708	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	6.4	1	Container 1000 kg
21.	Butilglicol HAKU 457 (folosit la început pentru curățarea băilor de electroforeză și a celor de clătire) R20/21/22, R36/38, Xn	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	0.8	- În caz de nevoie, la cerere	Butoi de 200 l
22	EDP Paste (umplere sistem) R63, R48/21/22, R22, R36/38, R51/53, R20/21/ 22, Xn, Xi, N	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	187.391	1	Container 1000 kg Umplerea inițială a băii de cataforeză
23	EDP (6280Z) Binder Nu prezintă fraze de risc (R); este o poliamina-uretan	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	761.075	1	Container 1000 l
24	Adj 050 R10; R35	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	3.8	În caz de nevoie, la cerere	Butoi de 200 l
25	Phenoxy Propanol Additive 014	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	7.3	În caz de nevoie, la cerere	Butoi de 200 l
GRUNDUIRE, VOPSIRE, LĂCUIRE, RETUȘ					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
26	Light Grey Primer R11,R10,R20,R22,R20/21, R65,R41, R36,R37,R38,R36/37,R37/38,R36/37/38,R66,R67, R50/53,R51/53, R52/53, R53.	Secția Vopsitorie/ Grunduire	141.781	1	Butoi 200 l

27	Fantastic Red Tinted Clearcoat R10, R52/53, R61,R20/22,R65,R41, R37, R37/38, R36/37/38,R43,R66,R67,R50/53,R 51/53,R52/53.	Secția Vopsitorie/ Grunduire	22.455	1	Butoi 200 l
28	Lucid Red Clearcoat Tinted R10, R52/53, R61,R20/22,R65,R41, R37, R37/38, R36/37/38,R43,R66,R67,R50/53,R 51/53,R52/53.	Secția Vopsitorie/ Grunduire	1.983	1	Butoi 200 l
29	Frozen White R52/53, R10, R66, R67,R65,R23/24/25,R39,R21/22,R 34,R53,R50,	Secția Vopsitorie/ Grunduire	78.524	1	Butoi 200 l
30	Grey Matter R52/53, R10, R66, R67,R65,R23/24/25,R39,R21/22,R 34,R53,R50,	Secția Vopsitorie/ Grunduire	22.740	1	Butoi 200 l
31	Agate Black Metallic R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41, R37, R38, R37/38, R36/37/38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53, R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	64.012	1	Butoi 200 l
32	Solar Silver R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41, R37 R38, R37/38, R36/37/ 38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53,R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	69.115	1	Butoi 200 l
33	Metropolis White R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65,R41,R37 R38,R37/38, R36/37/38, R66, R67,R50/53,R51/53,R52/53,R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	7.645	1	Butoi 200 l
34	Mean Green R10,R11,R20,R22,R36/37/38,R41,R 50,R51/53,R52,R65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	3.768	1	Butoi 200 l
35	Magnetic R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41,R37 R38, R37/38, R36/37/ 38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53, R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	64.560	1	Butoi 200 l
36	Luxe Yellow R10,R11,R20,R22,R36/37/38,R41, R50,R51/53,R52,R65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	2.320	1	Butoi 200 l
37	Blazer Blue R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65,R41,R37 R38,R37/38,R36/37/38, R66, R67, R50/53 R51/53, R52/53,R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	10.915	1	Butoi 200 l

38	Race Red R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41,R37 R38, R37/38, R36/37/ 38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53, R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	5.128	1	Butoi 200 l
39	Fantastic Red R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41,R37 R38, R37/38, R36/37/ 38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53, R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	30.579	1	Butoi 200 l
40	Desert Island Blue R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41, R37, R38, R37/38, R36/37/38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53, R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	51.3	1	Butoi 200 l
41	Flash Primer R10/20/21, R38, R51/53, S23/36/37/38/61	Secția Vopsitorie/ Grunduire	0.694	0.02	Bidon 20 l
42	Flash Primer Solvente R10/11,R20, R36/37 ,R66	Secția Vopsitorie/ Grunduire	0.26	0.02	Bidon 20 l
43	Primer Thinner R11,R10,R20, R36/37 ,R66	Secția Vopsitorie/ Grunduire	1.767	1	Butoi 200 l
44	Basecoat Thinner R10	Secția Vopsitorie/ Grunduire	9.601	1	Butoi 200 l
45	Clearcoat Thinner R10,R20/22	Secția Vopsitorie/ Grunduire	2860	1	Butoi 200 l
46	Cleaning Solvent for 3 wet R11, R10, R63, R20, R20/21, R48/20, R65, R38, R66, R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	351.890	1	Butoi 200 l / Container metalic 1 tona
CERUIRE/MASTICARE & TERASONARE					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
47	Mastic EFTEC EFSEAM PS 1256 (LOW BAKE SEALER) R 52/53	Secția Vopsitorie/ Ceruire / Masticare	260.2		În interiorul secției. Platformă amenajată.
48	Ceara EFTEC EFCOAT WH 276 F1. R10, R67	Secția Vopsitorie/ Ceruire	95.5		În interiorul secției. Platformă amenajată.
RETUȘ					

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
49	Vopsea retus FROZEN WHITE R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.103		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
50	Vopsea retus RACE RED R10, R11,R20, R20/21,R65,R37, R38,R36/37/38,R66,R67,R51/53,R 52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.007		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
51	Vopsea retus BLAZER BLUE R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.022		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
52	Vopsea retus MAGNETIC R10, R11,R20,20/21,R65,R37, R38, 36/37/38,R66, R67, R51/53, R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.071		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
53	Vopsea retus Mean Green R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.009		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
54	Vopsea retus Fantastic RED R10, R11,R20,R20/21,R65,R37,R38,R36 /37/38,R66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.081		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
55	Vopsea retus Luxe Yellow R10, R11,R20, R20/21,R65,R37, R38,R36/37/38,R66,R67,R51/53,R 52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.011		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
56	Vopsea retus Desert Blue R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.07		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
57	Vopsea retus AGATE BLACK R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.071		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
58	Vopsea retus Solar SILVER R10, R11,R20,R20/21,R65,R37, R38, R36/37/38,R66,R67,R51/53, R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.093		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
59	Vopsea retus Grey Matter R10, R11,R20, R20/21,R65,R37, R38,R36/37/38,R66,R67,R51/53,R 52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.0285		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
60	Diluant Thinner AL652 (D807) R10,R20,R36,R36/37,R66,R67.	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.135		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
61	Clearcoat STANDOCRYL VOC PREMIUM R10, R20,R20/21,R36/37 /38, R37,,R38,R43,R50/53,R51/53,R52/ 53,R65,R66,R67.	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.73		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l

62	Lac AF 9405041601 EVERGLOSS BARNIZ INTERIORES R10,R11,R20,R20/21,R36/37/38,R 37,R38,R51/53,R65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.016		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
63	Diluant Clearcoat THINNER R10,R20,R37,R66,R67.	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.25		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
64	Diluant SMART BLEND PLUS R10,R20,R20/21,R36/37/38,R37, R38,R43,R50/53,R51/53,R52/53,R 65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.285		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
65	Intaritor 2K-HARDENER HS 20-25 R10,R20,R20/21,R23,R36/37/38,R 37,R38,R42/43,R51/53,R52,R52/53 ,R65,R66,R67	Vopsitorie/ Retuș	0.21		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
66	Degresant Silikon H225/304/304/318/411	Vopsitorie/ Retuș	0.395		Recipient metalic 1- 10- 20 l
67	Alcool Izopropilic	Vopsitorie/ Retuș	7		Recipient plastic 1 l
68	Ceara Reparatii Teroson WX 400 (Henkel 784176)	Vopsitorie/ Retuș	0.001		Recipient metalic 0.5- 1 l
69	Spezialbenzin 60/140 hexanarm R65,R38,R11,R51/53,R67	Vopsitorie/ Retuș	12.49		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
70	Pasta abraziva de lustruit 3M 82878 (pasta gri) R45,R52/53	Vopsitorie/ Retuș	576gal		Recipient 2,5 kg
71	Pasta abraziva de lustruit 3M 06002 (pasat alba) R45,R52/53	Vopsitorie/ Retuș	384gal		Recipient 2,5 kg
72					

ULEIURI ȘI VASELINE ÎNTREȚINERE

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
73	Ulei KLUBERSINTH CH6-110 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.08		Bidon 20 l
74	Ulei CASTROL VISCOGEN KL 23 H222/229/210/211/251	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.186		Butoi 200 l
75	Vaselina LGMT2 R43,R52/53	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.01		Bidon 5,5 kg
76	Ulei FESTO OFSW 32 = Castrol Hyspin zz 32 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.005		Bidon 1 l
77	Ulei WET-SOL PLUS (MESAMOL) Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.05		Bidon 1 l
78	Ulei STRUCTOVIS FHD R36/38	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.5		Bidon 20 l
79	Vaselina STABURAGS NBU 12 R52/53	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.05		Bidon 25 kg

80	Vaselina BECHEM Berulub PV DAB 10 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.05		Bidon 25 kg
81	Vaselina LGM3 (K3K-30) R43,R52/53	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.014		Bidon 5,5 kg
82	Antigel Havoline XLC / H302 H373	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.52		Butoi 200 l

PRODUSE PENTRU CURĂȚENIE TEHNICĂ

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
83	Alcool etilic Tehnic R11	Secția Vopsitorie/ Subsol	0.15		Butoi 1 l
84	Diluant RODIL (PRIMA THINNER D 5600 NEW) ptr spalare R10,R11,R20,R21,R22, R36,R37,R38,R41,R52	Secția Vopsitorie/ Subsol	216.338		Butoi 200 l
85	Gardoclean A5534 R20/21/22,R34,R36/38,R37.	Secția Vopsitorie/ Subsol	0		Butoi 200 l
86	Gardofloc Q 5950* R38	Secția Vopsitorie/ Subsol	4		Butoi 200 l
87	Gardofloc Q 5860	Secția Vopsitorie/ Subsol	72		Butoi 200 l
88	Agent curatare EFCOAT VW 504 A1. R38	Secția Vopsitorie/ Subsol	0		Butoi 200 l

STAȚIA DE PREPARARE APA RO OSMOZA (pt. vopsitorie)

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
89	PROAQUA 833-00 (AJUSTARE PH) / H314 H320	Stația de preparare apa RO	0.88		În interiorul secției. Platformă betonată
90	Sare pastile Na Cl	Stația de preparare apa RO	14		În interiorul secției. Platformă betonată.

SECȚIA CAROSERII:

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Terostat 3203 (etanșant) R50, R53, R37/38, R41, R43, R31	Utilizat în stațiile 5J, 6W, 6X	8.8	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.
2	Terostat 3248 (adeziv) R50, R53, R38, R2, R42, R43, R12, R66, R65	Utilizat în stațiile 7X, 6W, 8X, 8Y, 7M, 6X, 5B, 5G, 8C, 8N, 7J, 5F, 7F,	104	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.
3	BETAMATE 1090 G (adeziv) R36/38, R51/53, R43, R63	Utilizat în stațiile, 5B, 5G, 7L, 5J, 5C, 5F, 7F	12	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.
4	BETAMATE 110 (adeziv) R36/38, R51/53, R43, R63	7F, 7L, 6X	3.2	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.
5	Corgon - nu este clasificat ca substanță periculoasă		0	Recipiente metalice de 50 l	Zonă bine ventilată.
6	MR 2000 anti-reflex R12, R36, R66, R67, Xi, F+	Secția Caroserii – Camera de măsură și control	25 tuburi spray	Tuburi / spray de 500 ml	La Camera de măsură și control, în interiorul secției, spațiu ventilat.
7	Argon comprimat Nu este catalogat ca periculos		3518 m3		În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.

SECȚIA MONTAJ GENERAL:

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Gaz refrigerant pentru instalația de aer condiționat (R134a) Gaz refrigerant pentru instalația de aer condiționat (R1234yf)	Chassis 2 -14/07		REZERVOR 1800 Kg	Zonă stocare materii prime –MPL-container- transport pe conducta la utilizator Zonă marcată
2	Lichid de spălare parbriz concentrat R11	Chassis 2 -14/07		Butoi / 200 l	Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
3	Lichid răcire motor (antigel) R22	Chassis 2 - 12/06		Butoi - 210 l (233 kg)	Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
4	Motorină R40, R51-53, R65, R66	Montaj general Chassi 2 - 13/07		Rezervor subteran 40 (to)	În afara secției, în rezervor subteran, în secție stația de distribuție
5	Benzină CO 95 R12, R45, R46, R63, R48/20/21/22, R65, R67, R51/53	Montaj general Chassis 2 - 13/07		Rezervor subteran 30 (to)	În afara secției, în rezervor subteran, în secție stația de distribuție

6	EFBOND DA 304 (mastic geam - poliuretan) R20, R36, R42/43, R66, R52/53	Trim 2 -T2/17			Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
7	EFBOND DV 954 (primer/pre-adeziv lipire geamuri)	Trim 2 -T2/17			Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
8	EFBOND DW 660 – solvent	Clădire PTO (linia pregătiri T2/17-09)			Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
9	Adeziv SikaMelt 9276 – garnitura pavilion (plafon)	Clădire PTO (linia pregătiri)			Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
10	Ulei de transmisie – Cutie viteze manuala BOT 350M3 R36/38	Mecanica - zona dress-up–echipare motor			Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
11	Ulei de transmisie – Cutie viteze manuala - FORD ATF-ULV				
12	Lichid de frână HIDRAULAN R22, R36	C10/05			Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
13	Alcool izopropilic R11, R36, R67	T2/36-18			Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
14	Săpun soluție – lubrefiant montare anvelopă pe jenți roți REIFENMONTAGEMITTEL RM90	Atelier Roți			Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
15	Lubrefiant furtune, garnituri ESE-M99B144	Linia uși, Trim 1 – slat c/v și platou retuș			Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată1

SECȚIA PRESAJ:

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	SOLVENT INDUSTRIAL SOLUBIL IN APA ND165 R35, R36/38, R38/41, Xi	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	60 L/an	Bidon 30 L	Stocate in condiții de securitate; suprafata betonata si cuve de retentie
2	ILOFORM PL 17 ZM H317, H304, R43, R65	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	9.308	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
3	Hyspin AWS 46 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	26.7805	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
4	Hyspin AWH-M 100 H304, R52/53	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	7.6341	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat

5	Hyspin AWH-M 46 H304	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
6	ALPHA SP 150 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	14.3158	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
7	Hyspin AWS 10 H304	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.075	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
8	Hyspin AWS 68 H315, H400, H410, R38, R50/53	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.1862	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
9	Hyspin AWS 32 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.0179	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
10	ALPHA SP 220 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
11	ALPHA SP 680 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
12	MAGNAGLIDE D 68 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.1862	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
13	Optigear Synthetic RO 150 H413, R53	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.1862	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
14	Hysol EM400, R36/38;R53;R36/37/38;R41;R50; R20/22	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
15	Boost WP45 R36/37/38;R43	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
16	ABSORBANT NATURAL SB	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	2.592 t/an	Sac 18 Kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
17	Corgon 18	Presaj	22 m ³	Tub 11.8 m ³	Condiții de securitate, în loc special amenajat
18	Oxigen industrial	Atelier	21 m ³	Tub 10.5 m ³	Condiții de securitate, în loc special amenajat
19	Acetilenă	Atelier	0.012 t/an	Tub 6 Kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
20	SOLVENT INDUSTRIAL SOLUBIL IN APA ND165 R35, R36/38, R38/41, Xi	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	60 L/an	Bidon 30 L	Stocate in condiții de securitate; suprafata betonata si cuve de retentie
21	ILOFORM PL 17 ZM H317, H304, R43, R65	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	9.308	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat

22	Hyspin AWS neclasificat ca periculos	46	Secția Presaj - Subsol - Linii prese	26.7805	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
23	Hyspin AWH-M H304, R52/53	100	Secția Presaj - Subsol - Linii prese	7.6341	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat

SECȚIA MOTOARE (PTO)

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Hysol SL 35 XBB	PTO	14	4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
2	Alusol SL 61 XBB	PTO	7	3	Condiții de securitate, în loc special amenajat
3	Carecut ES1 [MQL]	PTO	1,9	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
4	Z&G Multicut Micro SP51	PTO	0,760	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
5	Hyspray A 1536	PTO	2,14	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
6	Carecut ES3	PTO	0,248	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
7	Techniclean HP(S extra FF)	PTO	4,8	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
8	Honilo 981	PTO	0,386	2	Condiții de securitate, în loc special amenajat
9	Surfactant 607	PTO	0	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
10	Surfactant S625	PTO	0	0,84	Condiții de securitate, în loc special amenajat
11	Surfactant S614	PTO		0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
12	Acticide 14	PTO	0,225	0,01	Condiții de securitate, în loc special amenajat
13	pH Adjuster 401	PTO	0,260	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
14	Corrosion Inhibitor 611	PTO	0	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
15	Antifom S109(antispumare)	PTO	0,003	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
16	Hyspin AWH-M 15	PTO	1,066	0,01	Condiții de securitate, în loc special amenajat
17	HyspinAWS 22	PTO	0,385	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
18	HYSPIN AWS 46	PTO	5,238	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat

19	Magna SW D68	PTO	1,752	0,01	Condiții de securitate, în loc special amenajat
20	Magna SW 220	PTO	0,260	0,62	Condiții de securitate, în loc special amenajat
21	Alpha SP150	PTO	0	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
22	Alpha SP220	PTO	0	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
23	Alpha SP460	PTO	0	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
24	Alphasyn EP220	PTO	0	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
25	Alphasyn T150	PTO	0	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
26	Longtime PD2	PTO	0,012	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
27	Longtime PD 00	PTO	0	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
28	CLS 000/Tribol GR CLS 000	PTO	0,070	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
29	Optimol Longtime 1/ Oliste Longtime	PTO	0	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
30	TMO	PTO	0,090	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
31	Spindle Coolant SF	PTO	0,44	0,01	Condiții de securitate, în loc special amenajat
32	A231	PTO	0,620	0,01	Condiții de securitate, în loc special amenajat
33	Havoline XLC	PTO	0.16	0,05	Condiții de securitate, în loc special amenajat
34	Motorenoel HD SuperSAE 50 Fo	PTO	1,08	0,05	Condiții de securitate, în loc special amenajat
35	MTC 43	PTO	1,9	0,01	Condiții de securitate, în loc special amenajat
36	P-80	PTO	0,38	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
37	Arbocel NV00	PTO	0	0,06	Condiții de securitate, în loc special amenajat

IA INTRETINERE GENERALA (CM)

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Lichid racire Castrol antifreeze NF, R22	Magazie Secția Intretinere Generala	0.3	Butoi 233,4 kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat

2	Lichid frana Castrol brake fluid DOT 4, R22, R36	Magazie Secția Intretinere Generala	0.006	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
3	Ulei hidraulic tip Hyspin AWS 46-H 46AS	Magazie Secția Intretinere Generala	0.16	Butoi 208 litri	Condiții de securitate, în loc special amenajat
4	Ulei transmisii Castrol atf DEX II	Magazie Secția Intretinere Generala	0.09	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
5	Ulei Ford formula F 5W30	Magazie Secția Intretinere Generala	0.022	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
6	Ulei aral basic elastic 20W50	Magazie Secția Intretinere Generala	0.024	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
7	Unsoare Shell Gadus S2 V220 2	Magazie Secția Intretinere Generala	0.012	Cutie cu 12 tuburi x 400 g	Condiții de securitate, în loc special amenajat
8	Unsoare Shell Gadus S2 V220 1	Magazie Secția Intretinere Generala	0.01	Cutie de 18 kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
9	Yeld (agent deblocare aerosol)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0168	Bidon X 600 ML	Condiții de securitate, în loc special amenajat
10	Chemguard extra aerosol (protectie impermeabila)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0124	Recip 400 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
11	Aerosol (protectia contactelor electrice)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.004	Recip 500 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
12	Lexite extra (agent de curatare si degresare echip.electrice)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.01	Recip 400 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
13	Gex Extra aerosol (lubrifiant ptr. Angrenaje deschise)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0128	Recip 400 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
14	Loctit 5900 R36/38, R40, R43, R21, Xi	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0046	Recip adecvat	Condiții de securitate, în loc special amenajat
15	Ulei de transmisie, castrol EPX 80W-90	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
16	Ulei Magnatec 15W40 A3/B4	Magazie Secția Intretinere Generala	0.004	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
17	Autran 430 ulei transmisie	Magazie Secția Intretinere Generala	0.208	Butoi de 208l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
18	Ulei castrol 2 T	Magazie Secția Intretinere Generala	0.013	Bidon 1 lit	Condiții de securitate, în loc special amenajat

19	Ulei pe baza de aditivi Mobil vacuoline 533	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
20	Ulei transmisie Mobil trans HD 30	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
21	Ulei transmisie Mobiltrans HD 50	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
22	Ulei 10W40; Renault Midlum; Enduronlowsaps10W40	Magazie Secția Intretinere Generala	0.021	Bidon 20 l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
23	Ulei hyspin AWS 22	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon20 l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
24	Ulei de Transmisie Aral fluid HGS	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Canistra 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
25	Solvent degresant Kempt LO	Magazie Secția Intretinere Generala	0.035	Bidon/30l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
26	Solvent degresant solubil in apa pentru uz industrial ND-1656	Magazie Secția Intretinere Generala	0.06	Bidon/30l	Condiții de securitate, în loc special amenajat

Substanțe periculoase etichetate ca periculoase pentru mediu, importate direct / 2021:

Nr. crt.	Denumirea substanței	Cantitate/ kg	Valoarea 2% catre Fondul pentru Mediu, [lei]
1	BIOCID CB 362	0	0
2	SEALER, HEAT CURING, PUMPABLE,(TEROSTAT 3248)	92000	29250.77
3	LOW BAKE SEALER	254400	43654.53
4	REPAIR FLAH PRIMER FOR LBR	660	540.43
5	REPAIR CATALYST CLEAR COAT SYST	0	0
6	ADH EPOXY WELDABLE THRML CURE	9600	7554.66
7	3 WET BLAZER BLUE	9520	10301.44
8	3 WET MAGNETIC	54000	46829.80
9	ADDITIVE CHEMFOS AZN	0	0
10	CHEMFOS ADDITIVE	2975	509.70
11	CHEMFOS 700A/AL/M	0	0
Total 2021		423155	138641.33

- modalități de stocare, transport, depozitare, utilizare etc.:

- magazii special amenajate, cu platformă betonată, acoperita și sistem de ventilație;
- depozitarea substantelor chimice pe categorii de incendiu și proprietăți fizico – chimice;
- spații dotate cu sisteme de ventilație;
- rezervoare echipate cu țevi de aerisire pentru evacuarea la înălțimea prescrisă a vaporilor în atmosferă.

- măsuri și mijloace de prevenire și/sau eliminare a impactului asupra mediului

- mod de valorificarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje ale acestora

- fișa cu datele de securitate a substanțelor și preparatelor periculoase

CAPITOLUL VI - GESTIONAREA DESEURILOR DE AMBALAJE

- surse de generare, sortimente și cantități anuale:

Din activitatea de producție aferentă anului 2019, au rezultat următoarele cantități de deșeuri provenite din ambalaje:

Denumire material	Codul european al deșeurii	Cantitate generată kg	Cantitate reciclată kg	Firma colectoare Firma reciclatoare	Denumire operație reciclare
Deșeu ambalaje hârtie-carton	15.01.01	3010000	3010000	Setcar Brail Stady Product JR Ambro Suceava	R 12
Deșeu ambalaje plastic	15.01.02	383200	383200	Setcar Brail Stady Product JR	R 12
Deșeu ambalaje lemn	15.01.03	1618480	1618480	Setcar Brail Stady Product JR	R 12
Deseu ambalaj metalic	15.01.10	820	820	Eco Metal Recycling Galati	R 12

Evacuarea deșeurilor generate, din procesul de producție al SC Ford Romania SA (Total Waste Management), se face prin firma Setcar Braila pentru deșeurile periculoase și nepericuloase, iar pentru deșeurile metalice, prin Metalimpex Pitesti

CAPITOLUL VI - STADIUL REALIZĂRII ÎN TERMEN A MĂSURILOR DIN „PLANUL DE ACȚIUNI” ce face parte integrantă din AIM sau după caz, din celelalte planuri, proiecte, programe și strategii referitoare la protecția mediului (Plan de urgență internă, Planul de prevenire al poluărilor accidentale, Plan de gestionare deșeuri, Plan de reducere progresivă a emisiilor de poluanți etc.):

- *denumirea măsurii; N / A*
- *termen de realizare; N / A*
- *stadiul fizic al realizării (în procente); N / A*
- *justificarea depășirii termenelor; N / A*
- *măsuri impuse și / sau dispuse ori întreprinse pentru realizarea în termen; N / A*

CAPITOLUL VII - MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

- SMM, schema de audit EMAS, sistemul integrat calitate mediu, asigurarea calității și securității muncii, ecoetichetare etc. (după caz)

Societatea a implementat și certificată Sistemul de management al calitatii, ISO 9001 și management de mediului, ISO 1400:2015. Este elaborat, implementat și menținut un sistem de proceduri și instrucțiuni de sistem și operationale care să acopere atât cerințele stabilite prin Standardul internațional de mediu SR EN ISO 14001: 2015, cât și procesele și activitățile cu impact semnificativ asupra mediului.

De asemenea, am definit responsabilitățile și atribuțiile angajaților, am stabilit programe de instruire, conștientizare și competențe, am stabilit reguli pentru comunicarea internă și externă. Periodic sunt raportate situații legate de performanța de mediu a societății și aspectele de mediu.

Societatea are stabilită Politica de Mediu, prin care se angajează să ia măsuri pentru protecția factorilor de mediu.

Au fost întocmite proceduri pentru operare :

- FC 090 Aspecte de mediu;
- FC 091 Cerințe legale și alte cerințe;
- FC 092 Conformare de mediu;
- FC 093 Competența, conștientizare și instruire;
- FC 094 Managementul deșeurilor;
- FC 095 Calculul și virarea obligațiilor de plată către Fondul pentru Mediu;

- FC 097 Pregătirea pentru situații de urgență și capacitate de răspuns;
- FC 098 Managementul Stației de tratare ape uzate.

Prin procedura FC 097 (Pregătirea pentru situații de urgență și capacitate de răspuns), au fost stabilite măsuri ce trebuie aplicate (in cazul aparitiei de eventuale situații de urgență), de salariatii organizatiei, cu scopul prevenirii si diminuarii posibilelor impacturi asociate asupra mediului, astfel prin:

- a) plan combatere poluarii accidentale
- b) lista cu echipamente si instalatii cu risc in exploatare
- c) lista materialelor, substantelor si deseurilor care pot produce poluari

- Gradul de conformare la prevederile reglementărilor comunitare și naționale în vigoare (IPPC, SEVESO, COV solvenți, LCP, emisii GES, E-PRTR etc.) COV:

SEVESO - conform Raportului de Inspecție SEVESO II al Inspectoratului pentru Situatii de Urgenta Dolj nr. 37.363 si Comisariatul Judetean Dolj Garda Nationala de Mediu, nr. 724 din 24.05.2011, de verificare pe teren si umare a evaluarii documentației care a stat la baza Notificării facute de Ford prin adresa nr. 2115 / EF / 22.04.2011, transmisă către Agentia Regionala pentru Protectia Mediului Craiova și înregistrată sub nr. 5491 / 26.04.2011, **Activitatea desfasurata de SC Ford Romania SA, nu se încadrează sub domeniul de reglementare al prevederilor Directivei Consiliului 96 / 82 / CE, transpusă prin H.G. nr. 804 / 2007, a regulament 1272 / 2008, a legii 59 / 2016, privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase.**

Emisii COV - Conform Autorizației Integrate de Mediu nr. 60 / 08.04.2011 revizuita R3 in data de 21.10.2013, valoarea limită a emisiilor totale de compusi organici volatili pentru acoperirea de protecție a suprafețelor autovehiculelor noi (m²) - conform categoriilor standard de vehicule, cu un consum mai mare de 15 tone / an solvenți și pentru activității care se desfășoară în instalații existente, a fost de **41,25 g/m²**.

- Modul de respectare a obligațiilor și condițiilor impuse prin actele de reglementare referitoare la gospodărirea cantitativă și calitativă a apelor, utilizarea durabilă a resurselor, protecția factorilor de mediu și sănătății populației etc.

Referitor la gospodărirea cantitativă și calitativă a apelor:

- Pentru evidențierea clară a consumurilor de apă au fost montați contori de măsurarea debitelor, atât în secțiile de producție cât și la furnizorii de pe site-ul Ford, după cum urmează:

Categoria apei	Furnizor	Tip contor	Serie contor
Apă potabilă	BBB FASTENESS Craiova	Zener M12 0102	ZR12131528
Apă potabilă	COOPER STANDARD	Zener M12 0102	ZR12065416
Apă potabilă	COOPER STANDARD	Zener M12 0102	ZR12122836
Apă industrială	COOPER STANDARD	B METERS (mecanic)	464171-12
Apă potabilă	FAURECIA	PN 16	ZR11082832
Apă potabilă	FAURECIA	FGH Sensus	11044782
Apă potabilă	Adient	Zener	ZR12138434
Apă potabilă	Adient	Zener	ZR12131527
Apă potabilă	KAUTEX	Zener WPH-ZF	11030084
Apă potabilă	FIRCHHOFF	Zener M12 0102	ZR12240778
Apă industrială	MAGNA	KAMSTRUP MULTICAL	6017006039/2011
Apă potabilă	MAGNA	KAMSTRUP MULTICAL	6017006045/2011
Apă fierbinte	MAGNA	KAMSTRUP MULTICAL	60171820113/2011
Apă uzată	MAGNA	SCHLUMBERGER	95 GJF08118

Apă potabilă	SY SYSTEMS AUTOMOTIVE S.R.L	Zener M12 0102	ZR 12128435
Apă potabilă	SY SYSTEMS AUTOMOTIVE S.R.L	Zener M12 0102	ZR 10770505
Apă potabilă	FORD / Pct. Termic	GSD5- R- Dn 15	-
Apă potabilă	FORD / Pompieri	GSD5- R - Dn 15	-
Apă potabilă	FORD/ Bazin apă potabilă	Flostar M – Dn 150	D 01 AB 234567 8
Apă potabilă	FORD/ Montaj General	Danfoss	-
Apă potabilă	FORD/ Feraj (Caroserii)	Danfoss	-
Apă fierbinte tehnologică Tur	FORD	KAMSTRUP ULTRAFLOW 54 –Dn 250	5328318
Apă fierbinte încălzire –Tur	FORD	KAMSTRUP ULTRAFLOW 54 –Dn 250	5330069
Apă caldă retur general	FORD	KAMSTRUP ULTRAFLOW 65 –Dn 250	6593393
Apă potabilă	FORD / PTO - intrare	Magnetic 8732 Flowmeter Factory Configuration	0355097
Apă potabilă	FORD / PTO – ieșire	Magnetic 8732 Flowmeter Factory Configuration	0353318

UTILIZAREA EFICIENTĂ A ENERGIEI

Energia electrică este furnizată din rețeaua de distribuție și alimentare aparținând S.C. Distribuție și Furnizare a Energiei Electrice ELECTRICA OLTENIA S.A.

Energia termică pentru încălzire este furnizată de S.C. COMPLEXUL ENERGETIC CRAIOVA S.A.

Cerințe BAT pentru utilizarea eficientă a energiei:

- izolarea eficientă a sistemelor de abur, a recipientelor și conductelor încălzite;
- prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii;
- dotare cu senzori și întrerupătoare temporizate simple prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite;
- iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic;
- minimizarea utilizării apei și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei;
- izolație bună (clădiri, conducte, secții etc.).

Eficiența Energetică:

Pentru implementarea „eficienței energetice” și respectarea legislației în domeniu, SC Ford Romania SA, în anul 2015, a făcut un Audit Energetic prin „ELSACO ESCO”

Obiectivul general al lucrării de audit energetic îl reprezintă identificarea și evaluarea modului de utilizare a resurselor energetice precum și fundamentarea unor măsuri de economisire a resurselor energetice și de modernizare, dacă este cazul, a instalațiilor în vederea creșterii eficienței energetice și reducerea emisiilor de poluanți.

Planul de măsuri cuprins în cadrul auditului energetic va putea conduce la întocmirea programelor proprii de creștere a eficienței energetice a consumatorilor. El constituie baza de plecare pentru elaborarea Programelor de Eficiență Energetică ale A.N.R.E. și a Strategiei Naționale în domeniul Eficienței Energetice.

Auditul energetic reprezintă procedura sistematică de obținere a unor date despre profilul consumului energetic existent al unei clădiri sau a unui grup de clădiri, al unei activități și / sau instalații industriale sau al serviciilor private sau publice, de identificare și cuantificare a oportunităților rentabile pentru realizarea unor economii de energie și de raportare a rezultatelor.

Lucrarea este întocmită în conformitate cu legislația românească în vigoare în acest domeniu și anume:

- Legea 121 / 2014 privind eficiența energetică ce a intrat în vigoare în data de; 04.08.2014 și a fost publicată în M.Of. nr. 574 din 1 august 2014.
- Normativul PE 902 / 1995 privind întocmirea și analiza bilanțurilor energetice;
- Ghidul pentru audituri energetice publicat de ANRE conform deciziei nr. 2123 / 23.09.2014 și prevederile referitoare la auditul energetic din ghidul de elaborare a programelor de eficiența energetică (decizia nr. 8 / DEE / 12.02.2015);

Urmare, a auditului energetic și a concluziilor facute de auditor prin „ELSACO ESACO”

- Auditul energetic a urmărit să verifice modul în care energia este consumată pe platforma industrială SC FORD ROMÂNIA SA:
- Concluziile sunt pozitive; au fost făcute eforturi pentru îmbunătățirea modului de consum a energiei, dar sunt încă zone în care există proiecte de creștere a eficienței energetice.
- Dacă s-ar aplica toate măsurile de eficiență energetică propuse, s-ar obține o reducere a consumului de energie termică cu aproximativ 9%, a consumului de energie electrică cu 1%, iar a consumului de gaze naturale cu 6,7%. Recomandăm aplicarea măsurilor de eficiență energetică propuse funcție de disponibilitățile financiare ale companiei.

Pentru utilizarea eficientă a energiei, au fost facute următoarele îmbunătățiri:

- Izolare tubulatură; CV 7, Sectia Caroserii.
- Izolare tubulatură; CV3 și CV 5, Sectia Caroserii,
- Izolare tubulatură; CV 15, CV 17, CV 19, Sectia Mecanica,
- Izolare fatada la anexa sociala; Sectia Montaj General
- Izolare fatada la anexa sociala; Sectia Vopsitorie,
- Îmbunătățire sistem de încălzire la Poarta 1,
- Izolarea eficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite;
- Metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii;
- Izolarea cu vată bazaltică, panouri isopan, a cladirilor administrative / anexe și montarea de tamplarie PVC
- Anexa Caroserii, placare cu vată bazaltică.
- Anexa Mecanica, placare cu vată bazaltică
- În Sectia Vopsitorie, a fost schimbat un nr. de 800 neone fluorescente, ce aveau un consum de 56 W și droserile aferente fiecărui corp de iluminat, în total 200 X consum 15 W, cu neone led care consuma 25 W
- Modernizare Statia de Tratare Ape Uzate izolarea cu vată bazaltică, panouri isopan, schimbare tamplarie, cu tamplarie tip termopan
- La Montaj-General, fatada, de pe latura, de sud a sectiei, a fost placata cu vată bazaltică, a fost înlocuite geamurile cu tamplarie PVC pentru reducere pierdei energetice.

Se vor adopta următoarele soluții:

- dotarea cu senzori și întrerupătoare temporizate simple prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite;
- iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic;
- minimizarea utilizării apei și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei;

Pentru protecția factorilor de mediu și sănătății salariaților, se va proceda la:

- întreținerea tuturor echipamentelor de reducere a poluanților, conform celor mai bune tehnici disponibile în domeniu;
- verificarea în permanență și eliminarea posibilității existenței altor emisii în aer, semnificative pentru mediu, cu excepția celor acceptate legal;

- în cazul în care se va intenționa efectuarea unor modificari la instalațiile existente sau la procesul tehnologic, se va informa autoritatea pentru protecția mediului;
- schimbarea periodică a filtrelor de captare noxe, ori de câte ori este nevoie.

Cheltuieli cu protecția mediului:

Nr. crt.	Element	Suma [lei]
1	Emisii + zgomot	22700
2	Salarii	3569115
3	Delegatii	0
4	Fond de mediu	457001
5	Alte cheltuieli (taxe pt masina),	0
6	Cost tratare ape uzate	689367
Total 2021		

Respectarea obligațiilor de plată la **Fondul de mediu** – total anual din care: defalcat, conform prevederilor OUG 196 / 2005 cu completările și modificările ulterioare:

- Ianuarie 46209 lei
- Februarie 55286 lei
- Martie 41429 lei
- Aprilie 39528 lei
- Mai 22730 lei
- Iunie 33910 lei
- Iulie 40974 lei
- August 27794 lei
- Septembrie 34819 lei
- Octombrie 29054 lei
- Noiembrie 31395 lei
- Decembrie 53565 lei

Total = 456390 lei / 2021

Sanțiuni și / sau penalități pentru nerespectarea legislației în domeniul protecției mediului și protecției calității apelor.

Nu este cazul.

- Sesizări și / sau semnalări privind nerespectarea legislației comunitare și naționale de ape și mediu în vigoare, modul de soluționare și măsuri de prevenire întreprinse.

Nu este cazul.

- Alte aspecte relevante de mediu demne de prezentat, semnalat și / sau menționat, in decursul anului 2019 SC FORD ROMANIA SA, a fost **verificata de:**

Nr. crt.	Institutia	Actiunea	Data	Observatii
1	Garda Nationala de Mediu, Filiala Dolj.	Control anual	07.10.2021	

1) Garda Nationala de Mediu, Filiala Dolj

Masuri stabilite

- a) Respectarea prevederilor AIM punct 5 / 5.4.6, cu privire la notificarea situatiilor de depasiri valori de emisie, defectiuni ale sistemelor de retinere poluanti, sesizarii ale publicului privind functionarea instalatiei.
- b) Respectarea prevederilor AIM punct 13 / 13.6, cu privire la aplicarea programului de monitorizare a mirosului, in cazul defectarii fie si prin sesizari ale populatiei, a unui disconfort olfactiv.
- c) Respectarea prevederilor AIM punct 13.8 / 13.8.2, prin inregistrare in forma scrisa ale tuturor defectiunilor in functionare care pot avea efecte importante asupra mediului inconjurator, intr-un registru constituit special in acest scop si in care vor fi consemnate inclusiv masurile initiale de titular pentru limitarea si inlaturarea consecintelor

Nota acordata obiectivului

Impact = 8. Performantat = 9

Reclamații, sesizării, mod de rezolvare a problemelor sesizate:

- Nu au fost înregistrate sesizării și reclamații din partea vecinilor / publicului.

Manager:
Managementul Deșeurilor și Mediu,
Rolland Reischel



Intocmit

IPetrosanu

Ioan Petrosanu