

**S.C. METRIC PROD IMPORT-EXPORT S.R.L. PLOIESTI**

**FABRICA DE ARTICOLE DIN STICLA**

**Ploiesti, Bdul Petrolului nr.57B**

**SOLICITARE PENTRU OBTINEREA AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU**

## CUPRINS

<b>1. REZUMAT NETEHNIC .....</b>	<b>11</b>
<b>2. TEHNICI DE MANAGEMENT .....</b>	<b>16</b>
2.1 SISTEMUL DE MANAGEMENT .....	16
<b>3. INTRĂRI DE MATERII PRIME .....</b>	<b>21</b>
3.1 SELECTAREA MATERIILOR PRIME.....	21
3.2 CERINȚELE BAT .....	22
3.2.1 Cerințe generale BAT.....	22
3.3 AUDITUL PRIVIND MINIMIZAREA DEȘEURILOR (MINIMIZAREA UTILIZĂRII MATERIILOR PRIME) .....	23
3.3.1 Cerințe generale BAT privind minimizarea deșeurilor prin minimizarea materiilor prime.....	23
3.4 UTILIZAREA APEI .....	23
3.4.1 Consumul de apă.....	24
3.4.2 Compararea cu limitele existente.....	24
3.4.3 Cerințele BAT pentru utilizarea apei.....	24
<b>4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI.....</b>	<b>27</b>
4.1 INVENTARUL PROCESELOR .....	27
4.1.1 Descrierea procesului tehnologic de obtinere a sticlei pentru recipiente .....	28
4.1.3. Echipamente de producție.....	31
4.1.4. Mijloace de transport.....	31
4.1.5. Fluxul tehnologic al activităților de producere a vatei de sticlă .....	32
4.2. INVENTARUL IEȘIRILOR (PRODUSELOR).....	32
4.3. INVENTARUL IEȘIRILOR (DEȘEURILOR) .....	32
4.4. DIAGramele ELEMENTELOR PRINCIPALE ALE INSTALAȚIEI.....	32
4.5. SISTEMUL DE EXPLOATARE.....	33
4.5.3. Condiții anormale.....	33
4.6. STUDII PE TERMEN MAI LUNG CONSIDERATE A FI NECESARE .....	33
4.7. CERINȚE CARACTERISTICE BAT .....	34
4.7.3. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului.....	34
4.7.4. Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență.....	34
4.7.5. Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos.....	34
<b>5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII.....</b>	<b>34</b>
5.1. REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN AER .....	34
5.1.3. Emisii și reducerea poluării.....	34
5.1.4. Protecția muncii și sănătatea publică .....	35
5.1.5. Echipamente de depoluare .....	35
5.1.6. Studii de referință.....	35
5.1.7. COV.....	35
5.1.8. Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV.....	36
5.1.9. Eliminarea penei de abur.....	36
5.2. MINIMIZAREA EMISIILOR FUGITIVE ÎN AER .....	36
5.2.3. Studii.....	37
5.2.4. Pulberi și fum.....	37
5.2.5. COV .....	38
5.2.6. Sisteme de ventilare.....	38
5.3. REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ ȘI CANALIZARE .....	38
5.3.3. Minimizare.....	38
5.3.4. Separarea apei meteorice .....	38
5.3.5. Justificare.....	39
5.3.6. Compoziția efluentului.....	39
5.3.7. Studii.....	39
5.3.8. Toxicitate.....	39
5.3.9. Reducerea CBO.....	39
5.3.10. Eficiența stației de epurare orășenești .....	39
5.3.11. By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești .....	40
5.3.12. Epurarea pe amplasament.....	40
5.4. PIERDERI ȘI SCURGERI ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ, CANALIZARE ȘI APA SUBTERANĂ .....	40

5.4.3.	Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează .....	40
5.4.4.	Structuri subterane .....	40
5.4.5.	Acoperiri izolante .....	41
5.4.6.	Zone de poluare potențială.....	41
5.4.7.	Cuve de retenție.....	42
5.4.8.	Alte riscuri asupra solului.....	42
5.5.	EMISII ÎN APE SUBTERANE.....	43
5.5.3.	Există emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, în apa subterană? .....	43
5.5.4.	Măsurile de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase. Este necesar să specificați:.....	43
5.6.	MIROS .....	43
5.6.3.	Separarea instalațiilor care nu generează miros .....	43
5.6.4.	Receptori.....	44
5.6.5.	Surse/emisii NEsemnificative.....	44
5.6.6.	Declarație privind managementul mirosurilor.....	45
5.6.7.	Managementul mirosurilor.....	45
5.7.	TEHNOLOGII ALTERNATIVE DE REDUCERE A POLUĂRII STUDIATE PE PARCURSUL ANALIZEI/EVALUĂRII BAT 46	
<b>6.</b>	<b>MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR.....</b>	<b>47</b>
6.1.	SURSE DE DEȘEURI.....	47
6.2.	EVIDENȚA DEȘEURILOR .....	48
6.3.	ZONE DE DEPOZITARE.....	48
6.4.	CERINȚE SPECIALE DE DEPOZITARE (DE EX. PENTRU DEȘEURI INFLAMABILE, DEȘEURI SENSIBILE LA CĂLDURĂ SAU LA LUMINĂ, SEPARAREA DEȘEURILOR INCOMPATIBILE, DEȘEURI CARE SE POT DIZOLVA SAU POT REACȚIONA CU APA, CARE TREBUIE DEPOZITATE ÎN SPAȚII ACOPERITE). ÎN ACEST SECTOR, RĂSPUNDEȚI LA URMĂTOARELE PUNCTE, MAI ALES UNDE ESTE CAZUL. ....	49
6.5.	RECIPIENȚI DE DEPOZITARE (ACOLO UNDE SUNT FOLOSIȚI) .....	49
6.6.	RECUPERAREA SAU ELIMINAREA DEȘEURILOR.....	49
6.7.	DEȘEURI DE AMBALAJE .....	51
<b>7.</b>	<b>ENERGIE .....</b>	<b>52</b>
7.1.3.	Consumul de energie.....	52
7.1.4.	Energie specifică.....	53
7.1.5.	Întreținere.....	53
7.2.	MĂSURI TEHNICE.....	54
7.2.3.	Măsurile de service al clădirilor.....	54
7.3.	EFICIENȚA ENERGETICĂ.....	54
7.3.3.	Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică .....	55
7.4.	ALTERNATIVE DE FURNIZARE A ENERGIEI.....	56
<b>8.</b>	<b>ACCIDENTE ȘI CONSECINȚELE ACESTORA .....</b>	<b>56</b>
8.1.	CONTROLUL ACTIVITĂȚILOR CARE PREZINTĂ PERICOLE DE ACCIDENTE MAJORE ÎN CARE SUNT IMPLICATE SUBSTANȚE PERICULOASE – SEVESO .....	56
8.2.	PLAN DE MANAGEMENT AL ACCIDENTELOR .....	56
8.3.	TEHNICI .....	58
<b>9.</b>	<b>ZGOMOT ȘI VIBRAȚII.....</b>	<b>60</b>
9.1.	RECEPTORI .....	60
9.2.	SURSE DE ZGOMOT.....	61
9.3.	STUDII PRIVIND MASURAREA ZGOMOTULUI ÎN MEDIU .....	62
9.4.	ÎNȚETINERE .....	62
9.5.	LIMITE.....	63
9.6.	INFORMATII SUPLIMENTARE CERUTE PENTRU INSTALATIILE COMPLEXE SI/SAU CU RISC RIDICAT .....	63
<b>10.</b>	<b>MONITORIZARE .....</b>	<b>64</b>
10.1.	MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN AER .....	64
10.2.	MONITORIZAREA EMISIILOR ÎN APĂ .....	64
10.2.3.	Monitorizarea și raportarea emisiilor în apă.....	65
10.3.	MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN APA SUBTERANĂ .....	66
10.4.	MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE.....	66

10.5.	MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA DEȘEURILOR .....	66
10.6.	MONITORIZAREA MEDIULUI .....	67
10.6.1.	<i>Contribuția la poluarea mediului ambiant.....</i>	67
10.6.2.	<i>Monitorizarea impactului.....</i>	67
10.7.	MONITORIZAREA VARIABILELOR DE PROCES.....	67
10.8.	MONITORIZAREA PE PERIOADELE DE FUNCȚIONARE ANORMALĂ .....	68
<b>11.</b>	<b>DEZAFECTARE.....</b>	<b>69</b>
11.6.	MĂSURI DE PREVENIRE A POLUĂRII LUATE ÎNCĂ DIN FAZA DE PROIECTARE .....	69
11.7.	PLANUL DE ÎNCHIDERE A INSTALAȚIEI.....	69
11.8.	STRUCTURI SUBTERANE .....	71
11.9.	STRUCTURI SUPRATERANE.....	72
11.10.	LAGUNE (IAZURI DE DECANTARE, IAZURI BIOLOGICE) .....	72
11.11.	DEPOZITE DE DEȘEURI.....	72
11.12.	ZONE DIN CARE SE PRELEVEAZĂ PROBE .....	72
<b>12.</b>	<b>ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA.....</b>	<b>74</b>
12.6.	SINERGII.....	74
12.7.	SELECTAREA AMPLASAMENTULUI.....	74
<b>13.</b>	<b>LIMITELE DE EMISIE.....</b>	<b>75</b>
13.6.	EMISII ÎN AER ASOCIATE CU UTILIZAREA BAT .....	75
13.7.	EVACUĂRI ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE PROPRIE .....	75
13.8.	EMISII ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE ORĂȘENEASCĂ SAU CURSURI DE APĂ DE SUPRAFAȚĂ (DUPĂ PREEPURAREA PROPRIE) .....	76
<b>14.</b>	<b>IMPACT .....</b>	<b>77</b>
14.6.	EVALUAREA IMPACTULUI EMISIILOR ASUPRA MEDIULUI.....	77
14.6.1.	<i>Identificarea receptorilor importanți și sensibili.....</i>	77
14.7.	IDENTIFICAREA EFECTELOR EVACUĂRIILOR DIN INSTALAȚIE ASUPRA MEDIULUI .....	77
14.7.1.	<i>Rezumatul evaluării impactului evacuărilor .....</i>	78
14.8.	MANAGEMENTUL DEȘEURILOR .....	78
14.9.	HABITATE SPECIALE.....	79
<b>15.</b>	<b>PLANUL DE ACȚIUNI .....</b>	<b>79</b>

---

**GLOSAR DE TERMENI**

BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile (Best Available Techniques)
BREF	Documentul de Referință BAT
CAEN	Clasificarea activităților din economia națională conform Ordinului președintelui Institutului Național de Statistică nr. 601/2002
CMP	Concentrație de Mediu Prognozată
COV	Compuși Organici Volatili
EMAS	Schema de Audit și Management de Mediu
EPER	Registrul European al Emisiilor Poluante
EUROStat	Serviciul UE de Statistică
EWC	Codul European al Deșeurilor
IPPC	Prevenirea și Controlul Integrat al Poluării
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare – Procese
ONG	Organizații Ne-Guvernamentale
Program pentru conformare	Programul de măsuri a căror implementare este obligatorie pentru a atinge BAT sau a respecta SCM
Program pentru modernizare	Program de măsuri pe care operatorul îl identifică în cadrul Sistemului de Management de Mediu
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor

---

## SOLICITARE PENTRU REVIZUIREA AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU

---

Date de identificare a titularului de activitate/operatorului instalației care solicită autorizarea activității

Denumirea instalației

Fabrica de articole din sticla
--------------------------------

Denumirea Solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului

<b>S.C. METRIC PROD IMPORT-EXPORT S.R.L.</b>
--

Municipiul Ploiesti, B-dul Petrolului nr.57B, judetul Prahova
---

Cod unic de înregistrare la Registrul Comerțului: RO 33943603
---

Număr înregistrare la Registrul Comerțului: J29/14/2015
---

Activitatea sau activitățile conform Anexei I din Legea 278/2013 privind emisiile industriale

Activitățile desfășurate în cadrul <b>Fabricii de articole din sticlă</b> se încadrează în prevederile Anexei 1 din Legea 278/2013 privind emisiile industriale la pct. 3. – Industria mineralelor, subpunctul 3.3 – Instalații pentru fabricarea sticlei, inclusiv a fibrelor de sticlă, cu o capacitate mai mare de 20 tone/zi.
---

Alte activități cu impact semnificativ desfășurate pe amplasament

Obiectul principal de activitate al S.C. Metric Prod Import – Export S.R.L. este <b>Fabricarea articolelor din sticla</b> . Ca activitate auxiliara, societatea desfasoara si activitatea de <b>Recuperarea materialelor reciclabile sortate</b> .
--

Conform Certificat Constatator anexat, societatea poate desfasura la sediul social din Municipiul Ploiesti, Bdul Petrolului nr.57B, urmatoarele activitati:

Cod CAEN:

- Fabricarea articolelor din sticla - cod CAEN 2313
- Colectarea deseurilor nepericuloase – cod CAEN 3811
- Recuperarea materialelor reciclabile sortate – cod CAEN 3832
- Comert cu ridicata al produselor din ceramica, sticlărie si produse de intretinere – cod CAEN 4644
- Comert cu ridicata al deseurilor si resturilor – cod CAEN 4677
- Comert cu amanuntul prin intermediul caselor de comenzi sau prin iternet – cod CAEN 4791

Cod NOSE-P:

- Instalații pentru producția cimentului și clincherizare (>500 t/zi), calcar (>50 t/zi), sticlă (>20 t/zi), substanțe minerale (>20 t/zi), producția de ceramică (>75 t/zi) – 104.11.08

Numele și funcția persoanei împuternicite să reprezinte titularul activității/operatorul instalației pe tot parcursul derulării procedurii de autorizare: Serban Neacsu, Administrator.

Numele și prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protecție a mediului: Serban Neacsu, telefon:0723364666

Adresa de e-mail: [damigene@gmail.com](mailto:damigene@gmail.com)

**În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta emiterea Autorizației Integrate de Mediu conform prevederilor LEGII 278/2013 privind emisiile industriale.**

---

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

Numele: Serban Neacsa

Funcția: Administrator

Semnătura și ștampila

Data: 10.08.2018

**INFORMAȚIA SOLICITATĂ DE SECȚIUNEA A 2-A, ARTICOLUL 12, ALIN. 1 AL LEGII 278/2013 PRIVIND EMISIILE INDUSTRIALE**

<b>Documentația conține următoarele</b>	<b>Unde se regăsește în formularul de solicitare</b>	<b>Verificare efectuată</b>
Descrierea instalației și activităților desfășurate	Formularul de solicitare, Capitolul 4	
Prezentarea materiilor prime și auxiliare, a altor substanțe și tipului de energiei utilizată în sau generată de instalație	Formularul de solicitare, Capitolul 3	
Descrierea surselor de emisii din instalație	Formularul de solicitare, Capitolul 5	
Descrierea caracteristicilor amplasamentului instalației	Raportul de amplasament și Capitolul 12	
Indicarea naturii și cantitățile de emisii care pot fi evacuate din instalație în fiecare factor de mediu, precum și identificarea efectelor semnificative ale acestor emisii asupra mediului	Formularul de solicitare, Capitolele 5, 13 și 14	
Descrierea tehnologiei propuse și a altor tehnici pentru prevenirea sau, în situația în care prevenirea nu este posibilă, reducerea emisiilor din instalație	Formularul de solicitare, Subcapitolele 3.2, 3.4.3, 5.1.1 și Capitolul 13	
Măsuri pentru prevenirea generării deșeurilor, pregătirea pentru reutilizare, reciclarea și valorificarea deșeurilor generate ca urmare a funcționării instalațiilor	Formularul de solicitare, Capitolul 6	
Descrierea măsurilor planificate pentru respectarea principiilor generale care reglementează obligațiile de bază ale operatorului, potrivit Art. 11 din Legea 278/2013	Formularul de solicitare, Capitolul 15	
(a) sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare, Subcapitolele 3.2, 3.4.3, 5.1.3 și Capitolul 13	
(b) nu este cauzată nici o poluare semnificativă;	Formularul de solicitare, Capitolul 14	
(c) este evitată generarea de deșeuri în conformitate cu legislația specifică națională în vigoare privind deșeurile; acolo unde sunt generate deșeuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, acestea sunt eliminate astfel încât să se evite sau să se reducă orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare, Capitolul 6	
(d) energia este utilizată eficient;	Formularul de solicitare, Capitolul 7	
(e) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor acestora;	Formularul de solicitare, Capitolul 0	
(f) sunt luate măsurile necesare la încetarea definitivă a activităților pentru a evita orice risc de poluare și de a aduce amplasamentul la o stare	Formularul de solicitare, Capitolul 11	



satisfăcătoare potrivit Art. 22 la Legea 278/22013		
Măsurile planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu	Formularul de solicitare, Capitolul 10	
Alternativele principale la tehnologie, tehnicile și măsurile propuse de solicitant	Formularul de solicitare, Subcapitolele 5.7 și 12.2	
Solicitarea autorizării trebuie să includă un rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus.	Formularul de solicitare, Capitolul 1	

**LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTAȚIEI DE SOLICITARE**

În plus față de acest document, verificați dacă ați inclus elementele din tabelul următor:

	<b>Element</b>	<b>Secțiune relevantă</b>	<b>Verificat de solicitant</b>	<b>Verificat de APM</b>
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea integrată de mediu	Anexa 1 din Legea 278/2013, Pct. 3 – Industria mineralelor, subpunctul 3.3 – Instalații pentru fabricarea sticlei, inclusiv a fibrelor de sticlă, cu o capacitate mai mare de 20 tone/zi		
2	Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizației integrate a fost achitată			
3	Formularul de solicitare a autorizației integrate de mediu			
4	Rezumat netehnic	Capitolul 1		
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, includeți punctele de emisie în toți factorii de mediu  Diagramele apei în procesele tehnologice	Anexa la Solicitare  Anexa la Solicitare		
6	Raportul de amplasament	Document independent		
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Nu este cazul		
8	O evaluare BAT completă pentru întreaga instalație			
9	Organigrama instalației	Anexa la Solicitare		
10	Planul de situație Indicați limitele amplasamentului	Raport de amplasament, Plan de situație		
11	Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/verzi permeabile și impermeabile	Raport de amplasament, Capitolul 2.3		
12	Amplasarea instalației	Raport de amplasament, Figura 2 – Plan de situație și Subcapitolul 2.1		
13	Amplasamentele (părțile din instalație) cu emisii de mirosuri	Nu este cazul		
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțele periculoase din Anexele 5 și 6 ale Legii nr. 310/2004 privind modificarea și completarea Legii apelor nr. 107/1996 în apele subterane	Subcapitolele 5.4 și 5.5		
15	Receptori sensibili la zgomot	Subcapitolul 9.1		
16	Puncte de emisii continue și fugitive	Subcapitolele 5.1 și 5.2		
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Capitolul 10		

**Lista de Verificare a Componentei Documentației de Solicitare**

	<b>Element</b>	<b>Secțiune relevantă</b>	<b>Verificat de solicitant</b>	<b>Verificat de APM</b>
18	Alți receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific	Secțiunea 14.9		
19	Planuri de amplasament (combinați și faceți trimitere la alte documente după caz) arătând poziția oricăror rezervoare, conducte și canale subterane sau a altor structuri	Raport de amplasament		
20	Copii ale oricăror lucrări de modelare realizate	-		
21	Harta prezentând rețeaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Subcapitolul 14.9		
22	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Subcapitolul 14.9		
23	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătură cu acestea	Raport de amplasament, elaborat de S.C. Ecosafe Consulting S.R.L. - 2017  Solicitare pentru obținerea Autorizației integrate de mediu, elaborată de S.C. Metric Prod Import – Export S.R.L.- 2017  Documentație tehnică pentru fundamentarea emiterii Autorizației de gospodărire a apelor elaborata de S.C. Ecosafe Consulting S.R.L.		
24	Acte de reglementare ale altor autorități publice obținute până la data depunerii solicitării și informații asupra stadiului de obținere a altor acte de reglementare deja solicitate	Autorizația de mediu nr.PH-282, emisa de APM Prahova		
25	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații (Certificat ul de inregistrare a societatii la ONRC)	Anexa la Solicitare		
26	Copie a anunțului public			

## **1. REZUMAT NETEHNIC**

### **1.1. Descriere**

Fabrica de articole din sticlă aparținând S.C. Metric Prod Import – Export S.R.L. are ca profil de activitate producerea recipientelor din sticla de tipul: damigene, borcane, megaborcane, boluri, vase, etc, utilizand ca materie prima exclusiv cioburi de sticla provenite din ambalaje de sticla.

Conform Legii nr.211/2011, activitatea desfasurata se incadreaza in categoria operatiunilor de valorificare R5 – reciclarea/valorificarea altor materiale anorganice

Capacitatea maximă de producție a instalației este de 28 t/zi, respectiv, 10220 t/an.

Pentru producerea recipientelor din sticla, fabrica are în dotare următoarele utilaje și echipamente de producție principale:

- cuptor de topire cu capacitatea de 28 to/zi, aflat in activitate
- cuptor de topire cu capacitatea de 15 to/zi, aflat in conservare, fiind neutilizat si sigilat
- cuptor tunel de recoacere
- cuptoare pentru fasonare articole lucrate manual – 3 buc.
- instalatie de alimentare cioburi: banda transportoare, buncar de alimentare, canal alimentare
- robot pentru lucru automat
- masina automata damigene
- masina semiautomata borcane si damigene
- scena pentru productia manuala
- ventilatoare admisie aer – 4 buc.

De asemenea, unitatea detine o serie de dotari conexe necesare desfășurării activității de producție: atelier tehnic, cladire birouri, sala de mese, vestiare si grupuri sanitare.

Principalele faze ale procesului tehnologic de obținere a sticlei pentru ambalaje sunt:

- sortarea, curatarea si maruntirea deseurilor (nu se desfasoara pe amplasament)
- receptia cioburilor de sticla
- alimentarea cuptorului de topire
- dozare si adaugare agent de limpezire
- obținerea sticlei topite
- formare produs
- recoacerea produselor
- inspectia și ambalarea produsului finit
- livrarea produsului finit la beneficiari

Cuptorul de topire este un cuptor specific obtinerii sticlei pentru recipiente (ambalaje) si este un cuptor continuu cu vana si flacara longitudinala. Cuptorul are o capacitate de topire de 28 t/zi, obtinuta prin marirea recenta a bazinului de lucru al cuptorului, marire care s-a impus datorita cresterii cererii pe piata ambalajelor de sticla. Capacitatea de topire anterioara a cuptorului a fost de 19 t/zi.

Toate echipamentele liniei tehnologice sunt amplasate in hala de productie in suprafata de 525 mp, compartimentata in zona de topire si zona de recoacere si sortare.

Emisiile de poluanți în atmosferă din procesul de fabricare sticlei pentru recipiente sunt atat emisii dirijate de gaze de ardere, cat si emisii difuze, fugitive.

Apa nu este utilizata in procesul tehnologic si nu rezulta ape uzate tehnologice.

Apele menajere generate pe amplasament sunt evacuate in canalizarea menajera a Municipiului Ploiesti.

## 1.2. Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Amplasamentul se află în intravilanul Municipiului Ploiesti, în zona de sud a orasului, lângă Rafinaria Astra Romana, pe Bdul Petrolului nr. 57B.

Terenul în suprafața de 1586 mp a fost cedat spre folosința societății în baza contractelor de comodat încheiate cu persoane fizice proprietare ale imobilului.

Pe amplasament nu s-au efectuat investigații asupra calității solului și apei subterane. Imediată vecinătate cu rafinaria creează premisele unei poluări istorice în zona cu hidrocarburi.

Deoarece în cadrul unității sunt respectate cerințele BAT privind procesarea, depozitarea materiilor prime, managementul deșeurilor și protecția mediului, nu sunt condiții de afectare a calității mediului pe amplasament.

Alternative principale studiate de către Solicitant (legate de amplasament, justificare economică, orientare spre alt domeniu, etc.)

Selectarea amplasamentului Fabricii de articole din sticlă aparținând societății S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. s-a bazat pe disponibilitatea unui amplasament situat într-o zonă cu destinație de zonă industrială și a utilităților necesare funcționării unui obiectiv industrial, respectiv, canalizare, alimentare cu apă, energie electrică și cu gaze naturale.

Fabrica de articole din sticlă exista și funcționa pe amplasament din anul 2000; acesta a intrat în proprietatea S.C. Metric prod Import-Export S.R.L. în anul 2010.

## 2. TEHNICI DE MANAGEMENT

### 2.1 Sistemul de management

S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. are implementat sistemul de management al calității și sistemul de management de mediu, obținând certificarea conform SR EN ISO 9001:2008 la data de 14.06.2013. În prezent, societatea deține Certificatul ISO 9001 seria C, nr.4836 eliberat la data de 27.07.2018 și Certificatul ISO 14001 seria M, nr. 2917 eliberat la data de 27.07.2018 de către Management Certification. Conducerea societății a inclus în organigrama societății un Responsabil cu protecția mediului.

## 3. INTRĂRI DE MATERIALE

### 3.1 Selectarea materiilor prime

Materia primă pentru producerea sticlei pentru recipiente (ambalaje) constă în cioburi de sticlă de uz menajer (borcane, sticle, damigene) colectate de la diverse societăți și din cioburile produse intern, în procesul tehnologic. Materia auxiliară utilizată în proces este soda calcinată, folosită ca agent de limpezire.

Deseurile de sticlă sunt selectate astfel încât să corespundă din punct de vedere calitativ rețetelor de fabricație și să răspundă cerințelor BAT specifice.

### 3.2 Cerințele BAT

Sunt respectate cerințele BAT cu privire la materii prime și materiale: menținerea unui inventar detaliat al deșeurilor de sticlă utilizate ca materie primă, proceduri specifice de verificare și control al materiilor prime care includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări ale impactului asupra mediului cauzate de impuritățile conținute de materiile prime și care pot modifica structura și calitatea produselor.

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

În cadrul Fabricii de articole din sticla materia prima consta exclusiv din deseuri de sticla, respectiv cioburi de sticla de uz menajer colectate de la terti si produse intern. Aceasta se constituie într-o operațiune de valorificare prin reciclare a acestor deseuri, astfel încât contribuie implicit la minimizarea cantității de deseuri de sticla de pe piața.

În aceasta situație, nu este necesară realizarea unui audit privind minimizarea deșeurilor.

**3.4 Utilizarea apei**

În cadrul Fabricii de articole din sticla, apa este utilizată în următoarele scopuri:

- scop igienico – sanitar;
- stingerea incendiilor.

Nu se utilizează apa în scop tehnologic.

**4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI**

Principalele activități desfășurate pe amplasament sunt:

- sortarea, curățarea și maruntirea deșeurilor (nu se desfășoară pe amplasament)
- recepția cioburilor de sticlă
- alimentarea cuptorului de topire
- dozare și adăugare agent de limpezire
- obținerea sticlei topite
- formare produs
- recoacerea produselor
- inspecția și ambalarea produsului finit
- livrarea produsului finit la beneficiari

Sortarea și maruntirea deșeurilor, care este prima etapă în procesul tehnologic, nu se desfășoară pe amplasament. Această activitate de pregătire a materiei prime este asigurată pe baza de contract de prestări servicii de către S.C. Rom Blast S.R.L. și se desfășoară la punctul de lucru din comuna Găgeni. Cioburile sunt concasate și spalate, iar apoi sunt livrate către S.C. Metric Prod Import – Export S.R.L.

**5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII**

Din procesul de obținere a sticlei pentru recipiente rezultă emisii dirijate de gaze de ardere și emisii difuze, fugitive. Gazele arse sunt evacuate prin 2 cosuri aferente recuperatoarelor de căldură de la cuptorul de topire.

Din procesul tehnologic nu rezultă ape uzate pentru că nu se utilizează apă în scop tehnologic. În cazul reviziilor sau a opririlor accidentale și lucrărilor de întreținere sticla topită este lăsată să se răcească natural, după care este evacuată sub formă de cioburi.

**6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR**

Activitatea de producere a ambalajelor din sticlă utilizând ca materie primă cioburile de sticlă se constituie într-o activitate de minimizare a deșeurilor de sticlă de pe piață. În plus, deșeurile de sticlă proprii sunt reintroduse integral în procesul tehnologic.

**7. ENERGIE**

Consumurile specifice de energie termică și de energie totală (termică și electrică) sunt:

- consum energie termică: 4,3 GJ/t material topit;
- consum energie electrică: 0,024 GJ/t produs finit.

Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru industria de fabricare a sticlei nu indică limite privind consumurile specifice de energie, ci numai consumuri energetice specifice pentru instalații similare care funcționează în prezent în state membre ale

Uniunii Europene. Aceste consumuri specifice sunt:

- consum energie termică: 6,5 GJ/t topitura;
- consum energie electrica: 0,8 GJ/t topitura.

Consumurile specifice de energie ale Fabricii de articole de sticlă se află, pentru energia termică necesară topirii, sub consumul specific al instalațiilor din alte state membre ale UE, iar pentru energia totală, în plaja de valori pentru instalațiile care funcționează în alte state membre ale UE.

## 8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE ACESTORA

Instalațiile care funcționează pe ampalsament nu se încadrează în categoriile de risc conform prevederilor Legii nr.59/2016 ce transpune Directiva SEVESO referitoare la controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase.

Societatea S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. deține un Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale în scopul acționării în mod organizat în caz de producere a unei poluări accidentale și desfășurării intervențiilor de urgență pentru limitarea și înlăturarea urmărilor asupra mediului, angajaților și a bunurilor materiale. De asemenea, în vederea prevenirii și stingerii incendiilor, societatea urmează să implementeze Planul de prevenire și stingere a incendiilor.

Societatea are implementate proceduri de prevenire și de intervenție în cazul apariției unei avarii. Situațiile de avarie nu vor determina condiții de risc pentru mediu și populația din apropiere.

## 9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Contribuția activităților desfășurate la poluarea fonică în zonele cu receptori sensibili (populația din apropiere) este nesemnificativă. Sunt respectate BAT pentru reducerea nivelurilor de zgomot. Echipamentele și instalațiile nu produc un nivel de vibrații perceptibil.

## 10. MONITORIZARE

În cadrul Fabricii de articole din sticla monitorizarea se efectuează în mod sistematic, în conformitate cu prevederile Autorizației de Mediu nr. PH - 282/16.08.2010 revizuită în 06.06.2017. Programul de monitorizare este stabilit pentru: emisiile fugitive de poluanți atmosferici și nivelul de zgomot. Frecvența de determinare este anuală.

În plus, societatea monitorizează compoziția gazelor arse la cosul de evacuare al recuperatorului de căldură de la arzătorul principal al cuptorului de topire sticla.

## 11. DEZAFECTARE

Construcțiile nu conțin materiale periculoase. În capitolul 11 sunt prezentate măsurile de prevenire a poluării mediului în cazul dezafectării instalațiilor, precum și detaliile planului de închidere a instalației în condiții de securitate pentru sănătatea umană și pentru mediu.

## 12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Amplasamentul este utilizat pentru activități industriale de peste 18 ani. Amplasamentul se află în zona industrială de sud a municipiului Ploiești, în proximitatea rafinăriei Astra Romana.

## 13. LIMITELE DE EMISIE

Deoarece din procesul tehnologic nu rezultă ape uzate industriale, singurele limite la emisie aplicabile se referă la poluanții atmosferici. Pentru poluanții atmosferici specifici instalației există limite la emisie stabilite prin legislația națională (OM nr. 462/1993, OM nr. 756/1997, ambele modificate de Legea 104/2012), precum și niveluri de emisii asociate aplicării BAT specifice.

Nivelurile de emisii care pot fi obținute prin aplicarea BAT se referă la concentrațiile în emisie asociate cuptoarelor de topire pentru următorii poluanți: particule totale, oxizi de azot, oxizi de sulf, monoxid de carbon, acid clorhidric, acid fluorhidric. Concentrațiile de poluanți în emisiile de la

sursele asociate instalațiilor respectă atât nivelurile de emisii care pot fi obținute prin aplicarea BAT, cât și valorile limită prevăzute de legislația națională.

#### **14. IMPACT**

Referitor la impactul surselor aferente instalației asupra calității aerului, din rezultatele monitorizării anuale efectuate se remarcă următoarele:

- Emisiile de gaze de ardere și pulberi măsurate la cosul de evacuare al cuptorului de topire se situează sub limitele normate de OM 462/13 – emisii din surse dirijate
- Emisiile fugitive de poluanți măsurate la limita de sud a incintei, spre zona rezidențială, se situează sub valorile limită pentru protecția sănătății umane cf. Legii 104/2011
- Nivelul de zgomot măsurat la limitele de nord și de sud ale amplasamentului se situează sub valorile limită admise de STAS 10009/2017.

#### **15. PLANUL DE ACȚIUNI**

În cadrul Fabricii de articole din sticlă au fost luate toate măsurile necesare pentru respectarea celor mai bune tehnici disponibile, atât în ceea ce privește echipamentele și tehnologia de procesare, cât și alte măsuri pentru protecția mediului. Ca urmare, nu sunt necesare acțiuni suplimentare.



## 2. TEHNICI DE MANAGEMENT

### 2.1 Sistemul de management

Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) – dacă da indicați aici numerele de certificare/înregistrare	S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. este certificată ISO 9001:2008 – Certificat seria C, nr.4836 eliberat la data de 27.07.2018 și ISO 14001 – Certificat seria M, nr. 2917, eliberat la data de 27.07.2018, ambele de către Management Certification.
Furnizați o organigramă de management în documentația dumneavoastră de solicitare a autorizației integrate de mediu (indicați posturi și nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa.	Organigrama de funcționare a S.C. Metric Prod Import-Export SRL.  (copie prezentată în anexa)

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	<b>Responsabilități</b> Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial?	Nu	Sistem de management de mediu ISO 14001 - Certificat seria M, nr. 2917, eliberat la data de 27.07.2018	Director fabrica
2	Aveți programe preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	Da	Conform graficului de mentenanță	Director fabrica
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie?	Da	Conform graficului de mentenanță	Director fabrica
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare	Da	Asigurate de laborator acreditat RENAR	Responsabil Protecția Mediului
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului?	Da	Buletine de analiză emisii/imisii/zgomot	Responsabil Protecția Mediului
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței?	Da	Analizele efectuate de management conform cu Autorizației de Mediu nr.PH-282 revizuită în data de 06.06.2017	Director fabrica
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale?	Da	-	Responsabil Protecția Mediului

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți	-	Puncte critice, poluanți potențiali, măsuri și lucrări de prevenire, echipa de intervenție, dotări și materiale sistare poluări accidentale, responsabilități, instruirii, folosințe în aval care pot fi afectate, pericole și nivelul de risc asociat, comunicare și analiză evenimente	Responsabil Protecția Mediului
9	<b>Instruire</b>  Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în interval de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale; și care cuprinde următoarele elemente:  - conștientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru;  - conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale;  - conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare integrată de mediu;  - prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale;  - conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire	Da    Da   Da   Da   Da	Conform Manualului Calității și a procedurilor specifice de instruire a personalului.   Certificare ISO 14001 si ISO 9001	Director Fabrica Responsabil Protecția Mediului
10	Există o declarație clară a calificărilor și competențelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Conform fișe post	Director fabrica
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor?	Nu există standarde specifice de instruire pentru protecția mediului în domeniul producerii vatei minerale, dar sunt incluse în procedurile de instruire profesională și pentru prevenirea și combaterea poluărilor accidentale		Director fabrica

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	<i>Responsabilități</i> Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
12	Aveți o procedură scrisă pentru rezolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective?	Da	Conform Manualului calitatii	Aministrator
13	Aveți o procedură scrisă pentru evidența, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?	Da	Conform Manualului calitatii	Aministrator
14	Aveți în mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare)	Da	Conform Manualului calitatii	Administrator Director fabrica
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?	-	-	-
16	<b>Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu</b>  Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze că sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și că această politică rămâne relevantă?  Denumiți postul cel mai important care are în sarcină analiza performanței de mediu.	Da	Raportul anual de mediu	Administrator Director fabrica
17	Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf analizează progresul programelor de îmbunătățire a calității mediului cel puțin o dată pe an?	Da	Raportul anual de mediu	Administrator Director fabrica
18	Există o evidență demonstrabilă (de ex. proceduri scrise) că aspectele de mediu sunt incluse în următoarele domenii, așa cum sunt cerute de IPPC:			

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	<i>Responsabilități</i> Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
	controlul modificării procesului în instalație;	Da	Conform regulamentului de ordine interioara	Administrator Director fabrica
	proiectarea și retrospectiva instalațiilor noi, tehnologiei sau altor proiecte importante;	Da	Conform documentației elaborate de proiectant	Administrator Director fabrica
	aprobarea de capital;	Da	Conform hotărârii conducerii la vârf	Administrator
	alocarea de resurse;	Da	Conform hotărârii conducerii la vârf	Administrator
	planificarea și programarea;	Da	Conform hotărârii conducerii la vârf	Administrator
	inclusiunea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare;	Da	Conform hotărârii conducerii la vârf	Administrator
	politica de achiziții;	Da	Conform hotărârii conducerii la vârf	Administrator
	evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie).	Da	Sunt realizate evidențe contabile privind costurile de mediu	Director Economic
19	Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit ), pentru:			
	informații solicitate de Autoritatea de Reglementare; și	Da	Raportări periodice la unitatea teritorială pentru protecția mediului, conform cerințelor incluse în Autorizația Integrata de Mediu	Administrator
	eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate.	Da	Conform analizei efectuate de management	Administrator
20	Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul?	Nu	Se fac raportari la APM, conform Autorizatiei de Mediu nr. PH -282 din 16.08.2010, revizuita in 06.06.2017.	Administrator

#### Informații suplimentare

S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. are implementat un sistem integrat de management al calitatii și mediului.

<b>Cerința caracteristică a BAT</b>	<b>Unde este păstrată</b>	<b>Cum se identifică</b>	<b>Cine este responsabil</b>
<b>Managementul documentației și registrelor</b> Pentru fiecare dintre următoarele elemente ale sistemului dumneavoastră de management dați informațiile solicitate.			
Politici	Administrator	Politica internă de management a societății	Administrator
Responsabilități	Serviciul tehnic	Fișele posturilor, Regulament de organizare și funcționare, Regulament de ordine interioară, alte documente	Director fabrica
Ținte	Administrator		
Evidențele de întreținere	Serviciul tehnic	Registre	Director fabrica
Proceduri	-	-	-
Registrele de monitorizare	Departament EHS	Documente referitoare la mediu (buletine de analiză)	Administrator
Rezultatele auditurilor	-	-	-
Rezultatele revizuirilor	-	-	-
Evidențele privind sesizările și incidentele	Administrator	Nu a fost cazul	Administrator
Evidențele privind instruirile	Departament Resurse Umane	Fise individuale de instruire SSM și SU	Responsabil Resurse Umane

### 3. INTRĂRI DE MATERII PRIME

#### 3.1 Selectarea materiilor prime

Materia prima consta integral in deseuri de ambalaje de sticla, de tipul celor produse (damigene, sticle, borcane) si este colectata pe baza de contract cu societati colectoare de deseuri. Aceste deseuri sunt practic valorificate prin reciclare in procesul tehnologic de obtinere a sticlei pentru ambalaje.

Singura materie prima auxiliara utilizata este soda calcinata, cu rol de agent de limpezire si clarificare a sticlei.

În tabelul de mai jos sunt prezentate consumurile, natura și modul de stocare a materiilor prime. Consumurile sunt corespunzătoare funcționării instalației la capacitatea instalată.

Principalele materii prime/ utilizări	Natura chimică/ compoziție (Frază R) <sup>1</sup>	Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ)	Ponderea % în produs % în apa de suprafață % în canaliz. % în deșeuri /pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) <sup>2</sup>  Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Capitolul 8
Deseuri de ambalaje de sticle (15 01 07)	-	10202 t/an	100% in produs	Nepericulos	Nu este cazul.	A(i), A(ii), D
Soda calcinata (carbonat de sodiu)	-	18 t/an	100% in produs	Nepericulos	Nu este cazul.	A(i), A(ii), D

<sup>1</sup> Legea 451/2001 care implementează Directiva 67/548/EC privind clasificarea și etichetarea substanțelor periculoase

<sup>2</sup> A Există o zonă de depozitare acoperită (i) sau complet îngrădită (ii) B Există un sistem de evacuare a aerului C Sunt incluse sisteme de drenare și tratare a lichidelor înainte de evacuare D Există protecție împotriva inundațiilor sau de pătrundere a apei de la stingerea incendiilor

## 3.2 Cerințele BAT

### 3.2.1 Cerințe generale BAT

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

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
Există studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materialelor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate	Nu sunt necesare studii. Emisiile de poluanți și impactul asupra calității mediului sunt determinate și prezentate în capitolele 13 și 14 din prezenta solicitare. Verificarea conformării cu valorile limită la emisie și cu cele privind calitatea factorilor de mediu se efectuează prin programul de monitorizare.	
Listați orice substituții identificate și indicați data la care acestea vor fi finalizate, în cadrul programului de modernizare.	Nu este cazul.	
Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? <sup>3</sup>	Da. S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate. Documentele de referință constau în fișele de magazie.	Director fabrica
Confirmați faptul că veți menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da. Se are în vedere revizuirea sistematică în concordanță cu progresele obținute în domeniul materiilor prime utilizate, astfel încât, la apariția posibilității reciclării și altor deseuri de sticlă, aceasta să fie analizată.	Director fabrica
Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime?  Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritățile conținute de materiile prime și care modifică structura și nivelul emisiilor.	Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări ale impactului asupra mediului cauzate de impuritățile conținute de materiile prime și care pot modifica structura și nivelul emisiilor.	

<sup>3</sup> Pentru întrebările de mai jos:

Dacă “Da, ne conformăm pe deplin” – faceți referințe la documentația care poate fi verificată pe amplasament  
Dacă “Nu, nu ne conformăm (sau doar în parte)” – indicați data la care va fi realizată pe deplin conformarea

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

#### 3.3.1 Cerințe generale BAT privind minimizarea deșeurilor prin minimizarea materiilor prime

În tabelul următor sunt prezentate alte cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate în tabelele de mai sus.

	Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului.  Notă: Referire la Legea 211/2011	Nu este cazul. Procesul consta în valorificarea prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de sticlă utilizate ca materie primă. Aceasta înseamnă minimizarea utilizării materiilor prime uzuale de tipul nisip, dolomită, calcar, alte agregate minerale.	-
2	Listați principalele recomandări ale auditului și data până la care acestea vor fi implementate.  Anexați planul de acțiune cu măsurile necesare pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit.	Nu este cazul. Procesul reciclează în totalitate deșeurile de sticlă generate din fabricație, cât și deșeurile de ambalaje de sticlă de la terți.	-
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați, principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și data până la care ele vor fi implementate	Nu este cazul	-
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit	Nu este cazul	-
5	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la 2 ani.  Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.	Nu este cazul	-

#### 3.4 Utilizarea apei

Alimentarea cu apă a Fabricii de articole din sticlă se realizează din rețeaua S.C. APA NOVA S.R.L. Ploiești, în baza contractului nr. 035004/16.01.2015.

Cantitatea de apă consumată este contorizată, bransamentul fiind prevăzut cu apometru cu Dn 15 mm montat în camin. Rețeaua de alimentare cu apă este din OL 80 mm. Deși plata pentru



consumul de apă se bazează pe volumele contorizate, Autorizația de gospodărire a apelor prevede un debit maxim de apă care poate fi preluat din rețea.

Distribuția apei către consumatorii interni se realizează gravitațional prin intermediul unei rețele subterane de conducte metalice cu Dn 80 mm și o lungime totală de circa 18 m.

În cadrul Fabricii de articole din sticla apa este utilizată în următoarele scopuri:

- scop igienico – sanitar;
- stingerea incendiilor.

Nu se utilizează apa în scop tehnologic. În cazul unei avarii la cuptorul de topire, răcirea topiturii de sticlă se face treptat, în mod natural, fără utilizarea apei.

### 3.4.1 Consumul de apă

Sursa de alimentare cu apă (de ex. râu, ape subterane, rețea urbană)	Volum de apă captat (m <sup>3</sup> /an)	Utilizări pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apă reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respectivă
Rețea urbană	1460 m <sup>3</sup> /an (4 m <sup>3</sup> /zi)	Apă pentru scopuri igienico-sanitare ale personalului	Nu se recirculă	0

### 3.4.2 Compararea cu limitele existente

Sursa valorii limită	Valoarea limită	Performanța companiei
Nu există limite privind consumul de apă prin aplicarea BAT. Conform BREF, consumurile generale de apă în diferite instalații de fabricare a sticlei pentru ambalaje din Europa sunt de 1,8 m <sup>3</sup> /tona de produs finit.	-	În cazul de față, apa nu este utilizată nici pentru răcire, nici pentru tratamente specifice, deci nu există consum de apă în scop tehnologic.
O diagramă a circuitelor apei și a debitelor caracteristice este prezentată mai jos/anexată/alte.	Nu este cazul, nu se utilizează apa în procesul tehnologic.  Plan rețele de alimentare cu apă și canalizare este prezentat în Raportul de amplasament.	

### 3.4.3 Cerințele BAT pentru utilizarea apei

În tabelul următor se prezintă alte cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate comparativ cu tehnicile utilizate în unitate.

Cerința caracteristică privind BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	Nu este cazul. Nu se utilizează apa în procesul tehnologic.	-

Listati principalele recomandări ale acelui studiu și data până la care recomandările vor fi implementate  Dacă un Plan de acțiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta să fie anexat aici.	-	-
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate.	Nu este cazul. Nu se utilizeaza apa in procesul tehnologic.	
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	Nu este cazul.	-
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu.	-	-
Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu și că veți prezenta metodologia utilizată și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	-	-

În căsuțele de mai jos se prezintă poziția actuală sau propusă cu privire la alte cerințe caracteristice a BAT menționate în îndrumar. Se demonstrează că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau utilizarea măsurilor alternative, ca răspuns la întrebările de mai jos.

#### 3.4.3.1 Sistemele de canalizare

<p>Apele uzate menajere și apele pluviale colectate prin intermediul rețelei proprii de canalizare sunt evacuate gravitațional în colectorul amplasat de-a lungul bulevardului Petrolului, rețea de canalizare administrată de Apa Nova Ploiesti.</p> <p>Rețeaua de canalizare este realizată din conducte polipropilena ignifuga și parțial din tuburi PVC-KG în lungime totală de cca. 20 m, care evacuează apele menajere și pluviale într-un ovoid de beton B600/900 aflat pe Bdul Petrolului.</p>
--

#### 3.4.3.2 Recircularea apei

Nu este cazul. În procesul tehnologic nu se utilizează apă.
---

#### 3.4.3.3 Alte tehnici de minimizare

Nu este cazul.
----------------

#### 3.4.3.4 Apa utilizată la spălare

Acolo unde apa este folosită pentru curățare și spălare, cantitatea utilizată trebuie minimizată

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

În cadrul Fabricii de articole din sticlă se practică în mod curent igienizarea spațiilor de producție prin sisteme uscate mecanice (aspiratoare) și/sau manuale.
---

- evaluarea scopului reutilizării apei de spălare;

Nu este cazul.

- controale stricte ale tuturor furtunelor și echipamentelor de spălare.

Inspecție periodică pentru verificarea pierderilor.

Există alte tehnici adecvate pentru instalație?

Nu este cazul.

## 4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

### 4.1 Inventarul proceselor

Fabrica de articole din sticla are o capacitate de productie de 28 t/zi, 10220 t/an. Programul de functionare este permanent, 3 schimburi/zi, 365 zile/an.

Principalele faze ale procesului tehnologic de obținere a sticlei pentru ambalaje sunt:

- sortarea, curatarea si maruntirea deseurilor de sticla (nu se desfasoara pe amplasament);
- recepția cioburilor de sticla;
- alimentarea cuptorului de topire;
- dozare si adaugare agent de limpezire;
- obținerea sticlei topite;
- formare produs;
- recoacerea produselor;
- inspectia și ambalarea produsului finit;
- livrarea produsului finit la beneficiari.

Denumirea procesului	Numărul procesului	Descriere	Capacitate maximă
Sortarea si maruntirea deseurilor de ambalaje de sticla	-	Nu se realizeaza pe amplasament. Pregatirea materiei prime se face pe baza de contract de catre S.C. Rom Blast S.R.L. Operatiunile preuspun indepartarea corpurilor straine prin sortare, a impuritatilor prin spalare si apoi concasarea cioburilor. Tot aici se face si receptia cantitativa.	28 t/zi
Recepția materiilor prime	-	Recepția calitativă a materiilor prime prin inspectie vizuala a cioburilor si returnarea big-bagsurilor neconforme. Depozitarea big-bagsurilor in spatiu special amenajat in cadrul halei de productie.	28 t/zi
Alimentarea cuptorului de topire	-	Incarcare manuala benzii transportoare catre buncarul de alimentare. Incarcare automata a cuptorului.	28 t/zi
Dozare si adaugare agent de limpezire	-	Cantarire si adaugare manuala soda calcinata	0,05 t/zi
Obținerea sticlei topite	-	Topirea cioburilor în cuptor cu vana si flacara longitudinala, echipat cu sistem de recuperare a căldurii, la temperatura de 1.380°C.	28 t/zi
Formare produse	-	Culegerea sticlei topite de catre un robot automat si formarea produselor dorite prin suflare/presare in masina automata, semiautomata sau manual.	28 t/zi
Recoacere produse	-	Tratamentul termic al produselor într-un cuptor tunel de recoacere la temperatura de 580°C, prin care se conferă produsului rezistență și stabilitate.	28 t/zi
Inspectia si ambalarea produsului finit	-	Culegerea de pe banda tunel a produselor, inspectia vizuala si ambalarea manuala in cosuri de plastic si cutii de carton.	28 t/zi
Livrarea produsului finit	-	Transportul auto al produselor este asigurat de catre clienti. Livrarea se face la poarta fabricii. Exista si 2 camioane pentru livrarea produselor in tara.	28 t/zi

**Descrierea proceselor**

Obiectul principal de activitate al S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L., consta in fabricarea articolelor din sticla, conform CAEN 2313. Societatea fabrica ambalaje de sticla de tipul damigene, borcane, megaborcane, boluri, etc, din deseuri de ambalaje de sticla colectate de pe piata.

Luând în considerare că Fabrica de articole din sticlă are în prezent o capacitatea maximă de producție de 28 t/zi ambalaje de sticlă, în raport cu prevederile Legii 278/2013 privind emisiile industriale – Anexa 1, Categoriile de activități industriale pentru care este necesară obținerea autorizației integrate de mediu, activitatea se încadrează la *Punctul 3 – Industria mineralelor, subpunctul 3.3 – Instalații pentru fabricarea sticlei, inclusiv a fibrelor de sticlă, cu o capacitate mai mare de 20 t/zi.*

În cadrul Documentului de referință pentru cele mai bune tehnici în domeniul fabricării sticlei, activitatea desfășurată se încadrează la „fabricarea sticlei pentru recipiente”.

**4.1.1 Descrierea procesului tehnologic de obținere a sticlei pentru recipiente****A. Sortarea, curățarea și maruntirea deșeurilor de sticlă**

Această etapă nu se desfășoară pe amplasamentul fabricii; este asigurată de către S.C. Rom Blast S.R.L. în baza contractului nr. 13/16 din 29.02.2016.

Pregătirea materiei prime (deseuri de sticlă de ambalaje) este o etapă importantă pentru procesul tehnologic. Deșeurile de sticlă colectate prin societăți autorizate în acest sens sunt transportate la societatea mai sus menționată, unde sunt îndepărtate orice fel de impurități care ar putea perturba procesul tehnologic și ar influența negativ calitatea topiturii și a produselor.

Sortarea deșeurilor de sticlă se face manual, în scopul îndepărtării oricărui corpuri străine de tipul: plastic, textile, metale, sau pentru îndepărtarea unor deseuri de sticlă care nu se pretează procesului tehnologic (sticlă cu inserție metalică, sticlă colorată, sticlă specială, etc).

Spălarea deșeurilor sortate se face cu apă, în scopul îndepărtării impurităților de tipul nisip, pietre. După îndepărtarea impurităților, deșeurile de sticlă sunt concasate și transformate în cioburi, pentru a fi ușor manipulate la încărcarea în cuptor și pentru a reduce volumul lor la transport.

Cioburile de sticlă sunt încărcate în big-bagsuri, sunt cântărite și sunt transportate la Fabrica de articole din sticlă.

**B. Recepția materiei prime pentru sticlă**

Cioburile de sticlă sunt descărcate și depozitate în spațiu special amenajat în incinta halei de producție, în suprafață de 300 mp. Aici sunt inspectate vizual și sunt transportate în spațiul de alimentare amenajat în vecinătatea benzii transportoare. În cazul în care se constată neconformități, big-bag-ul respectiv nu este luat în lucru și este returnat colectorului.

Cioburile de sticlă sunt încărcate manual pe bandă transportoare deschisă și mobilă, de 12 m lungime, și sunt conduse către buncarul de alimentare a cuptorului. Acesta este un buncar metalic, tronconic, de cca. 1,5 mc capacitate, amplasat pe platforma metalică la înălțimea de cca. 2 m, poziționat în partea din față a cuptorului.

Soda calcinată este descărcată manual din saci (capacitate de 10 kg), este cântărită și dozată manual, cu o cupă de măsură adecvată.

**C. Alimentarea cuptorului de topire**

Din silozul de alimentare, amestecul de materii prime solide este introdus în cuptorul de topire prin intermediul unei lăpeți automate care introduce amestecul în straturi subțiri.

Soda calcinată este dozată periodic în alimentarea cuptorului. Soda calcinată are rolul de a mări punctul de topire și de a lăsa și a da claritate sticlei.

#### **D. Obținerea sticlei topite**

Cuptorul pentru topirea sticlei este un cuptor tip vana, cu funcționare continuă și cu recuperare de căldură. Căldura este recuperată din gazele de ardere și este utilizată pentru încălzirea aerului de combustie, ceea ce conduce la creșterea apreciabilă a eficienței energetice a instalației. Cuptorul de topire a sticlei are o capacitate de 28 t/zi.

La cuptorul de topire se utilizează drept combustibil gazele naturale în amestec cu aer cald. Izolația termică a cuptorului este realizată din materiale refractare rezistente la atacul coroziv al sticlei topite și este montat pe structură metalică de rezistență.

Acest cuptor este dotat cu un arzător cu flacăra longitudinală poziționat în zona de topire a cuptorului. Topirea sticlei se realizează la temperatura de 1200-1400°C.

Cuptorul este dreptunghiular, alungit pe direcția de curgere a topiturii, de la zona de încărcare către zona de prelucrare, respectiv bazin de topire și bazin de lucru. În acest tip de cuptor toate fazele topirii se desfășoară simultan, cioburile fiind introduse cu o frecvență prestabilită într-o parte a cuptorului, prelucrarea făcându-se în partea opusă. Acest mod de funcționare impune realizarea în același spațiu a unor zone simultane de temperaturi diferite.

În bazinul de lucru amestecul de cioburi este încălzit de la temperatura ambianță până la temperatura necesară topirii. Ajungând în cuptor, șarja mai întâi se vitrifică, iar apoi se topește. Baia de topitură astfel obținută trebuie menținută la temperatura ridicată necesară definitivării topirii, limpezirii și omogenizării fizice și chimice, procese care au loc în bazinul de topire și care trebuie terminate până la ieșirea topiturii din conturul acestuia. În bazinul de lucru se produce o răcire liberă până la temperatura de prelucrare prescrisă tehnologic. În zona răcirii, masa de sticlă obține omogenitate și ajunge la temperatura de cca. 1200 °C.

Încalzirea cuptorului se face cu gaze naturale, generând un necesar de căldură care trebuie să asigure:

- încălzirea amestecului de cioburi până la temperatura cerută de tehnologia procesului de topire;
- realizarea completă a reacțiilor de formare a sticlei;
- asigurarea unei temperaturi înalte și constante pentru omogenizarea topiturii;
- compensarea pierderilor de căldură din cuptor către mediul exterior, pierderi de topitură prin construcția refractară, prin orificiile tehnologice.

Cea mai mare cantitate de căldură este folosită în zona de fierbere a șarjei. Spuma de fierbere absoarbe de două ori mai puțină căldură, dar în zona maximului de temperatură se consumă cea mai mare cantitate de combustibil și aer. Repartizarea combustibilului și aerului la capătul bazinului de fierbere depinde de temperatura de producere a sticlei. Cu cât e mai caldă masa de sticlă în zona de fierbere, cu atât e folosit mai puțin combustibil în ultimele arzătoare ale cuptorului. La un asemenea regim căldura condusă în cuptor este cheltuită corect și după destinație – pentru fierberea șarjei.

Recuperarea energiei termice se realizează cu ajutorul a două schimbătoare de căldură aer/aer cu o treaptă în care are loc încălzirea indirectă a aerului rece preluat din atmosferă de către debitul continuu de gaze de ardere rezultate din cuptor, aerul preîncălzit fiind amestecat cu gazul în camera de amestec a arzătorului. Temperatura aerului preîncălzit este de 400 - 600°C. Recuperatoarele sunt poziționate astfel: la arzătorul principal și la arzătoarele din zona bazinului de lucru.

#### **E. Formare produs**

Colectarea sticlei topite din cuptor se face cu un robot care culege cantitatea de sticlă necesară în funcție de produsul programat. Formarea articolelor din sticlă se face cu mașina automată pentru damigene, mașina semiautomată pentru borcane și damigene și manual pentru alte articole, în

functie de cerere. Pentru lucrul manual, sticla se colectează cu tevi speciale și se formează în matrite prin suflare.

### **F. Recoacerea și calirea produselor**

Această etapă a procesului tehnologic se desfășoară într-un cuptor tunel și are ca scop eliminarea tensiunilor din produsele finite prin recoacerea lor. La răcirea sticlei încălzite, straturile externe se răcesc mai repede decât cele interne. Diferența de temperatură este dată de conductibilitatea redusă a sticlei. Rezultatul răcirii neuniforme a straturilor externe și interne în sticla este apariția tensiunii de compresiune și întinderea. Pentru instalarea regimului de recoacere se stabilește întâi intervalul de temperatură în care pot să apară sau dispară tensiunile reziduale.

Procesul de recoacere durează 3 ore și se efectuează în 4 etape:

- etapa preîncălzirii sau răcirii – produsele trebuie să fie duse până la temperatura dată mare a recoacerii;
- etapa temperaturii permanente – produsele se mențin la temperatura înaltă a recoacerii în decursul timpului, destul pentru tensiunea micșorată dată;
- etapa temperaturii constante – produsele se mențin la temperatura mare a recoacerii într-atât timp ca să fie de ajuns pentru micșorarea tensiunii;
- etapa răcirii lente – produsele se răcesc cu o viteză îndeajuns de mică ca să nu permită apariția tensiunilor date pentru această etapă.

### **G. Inspectia și ambalarea**

Produsele finite ieșite din cuptorul de recoacere sunt scoase manual de pe banda cuptorului, sunt depozitate pe mese de lucru unde sunt inspectate vizual și sortate. Rebuturile sunt eliminate, iar produsele conforme se ambalează în cosuri și/sau cutii de carton și se infoliază.

Produsele neconforme au aceleași proprietăți mecanice și fizico-chimice cu produsul finit comercializat și sunt depozitate temporar într-o spațiu din zona de finisare, după care sunt maruntite și reintroduse în procesul de topire ca cioburi.

### **H. Livrarea produselor**

Livrarea produselor finite către beneficiari se face cu mijloace auto proprii (2 camioane) sau prin livrarea la poartă. În această situație, transportul este asigurat de clienți.

### **Activități conexe**

#### ***Asigurarea utilitatilor***

Amplasamentul este racordat la rețelele orășenești de utilități, astfel:

- Contract nr.291/30.01.2015 încheiat cu S.C. GDF SUEZ Energy Romania S.A. și Act adițional nr.2/20.03.2018 încheiat cu Engie Romania S.A.
  - Contract nr.2166750-3/01.04.2015 și Act adițional nr.1/18.10 2016 încheiat cu S.C. Electrica Furnizare S.A.
  - Contract nr. 035004/16.01.2015 încheiat cu S.C. Apa nova Ploiești S.R.L.
- Încalzirea/climatul spațiilor administrative, salii de mese, vestiarelor și grupurilor sanitare se realizează cu centrala termică murală și aparate de aer condiționat.

#### ***Întreținere echipamente***

În cadrul fabricii există un atelier tehnic în care se desfășoară activități de reparații mecanice. atelierul are suprafața de 15 mp, este construit din structura metalică și pereți din BCA izolați cu vată bazaltică și este acoperit cu înveliș de tablă zincată. Aici sunt depozitate diverse forme și matrite de diverse capacități și mărimi.

Echipamentele din dotarea acestui atelier tehnic sunt:

- 1 polizor;
- masă de lucru;
- aparate de sudură;
- scule portabile.

#### **4.1.3. Echipamente de producție**

Pentru alimentarea cuptorului de topire se utilizează următoarele echipamente:

- 1 banda transportoare mecanica de 12 m lungime (dus-intors), mobila, deschisa
- 1 buncar de alimentare cca. 1,5 mc capacitate, metalic, tronconic, amplasat pe structura metalica
- lopata automata de alimentare cioburi in cuptorul de topire

Pentru obținerea sticlei topite se utilizează următoarele echipamente:

- cuptorul de topire (6,9m x 1,8m x 0,9m) cu o capacitate maxima de 28 t/zi, in sarja continua, echipat cu 3 arzatoare cu flacara longitudinala, amplasate astfel:
  - arzatorul principal – in zona de incarcare cioburi, pentru topirea materiei prime,  $Q = 120 \text{ mc/h}$ ;
  - celelalte 2 arzatoare - in zona bazinului de lucru, pentru mentinerea temperaturii de lucru a sticlei,  $Q = 25 \text{ mc/h}$ .

Cuptorul este izolat cu caramida refractara si pereti portanti din vata bazaltica placati cu tabla zincata. Cuptorul este construit in regim propriu.

Arzatoarele sunt produse in Italia si sunt de tipul 16 XNM-GA-S-2-BSP Xair si 32 XNM-GA-R-2-WPP Xair

- 2 recuperatoare de caldura aer/aer cu o treaptă amplasate pe arzatorul principal, respectiv pe arzatoarele din bazinul de lucru al cuptorului.
- 2 cosuri evacuare gaze arse aferente recuperatoarelor de caldura,  $H = 1,5 \text{ m}$  peste recuperator,  $D = 300 \text{ mm}$ .
- 4 ventilatoare introducere aer de ardere (2 active + 2 rezerva):  $Q = 48.000 \text{ mc/h}$ ,  $Q = 39.000 \text{ mc/h}$  (2 buc),  $Q = 24.000 \text{ mc/h}$ .

Formarea produselor se realizează cu:

- masina automata damigene
- masina semiautomata borcane si damigene
- scena pentru productia manuala
- bancuri si matrite.

Finisarea produselor :

- cuptor tunel de recoacere cu dimensiunile de 22 m x 2 m, izolat fonic cu caramida si pereti portanti din vata bazaltica de 10 cm placati cu tabla zincata, echipat cu 12 ventilatoare pentru recircularea aerului cald din interior,  $P=2,2\text{kW/motor}$
- 3 cuptoare mici de fasonare (tromel) pentru produsele formate manual.

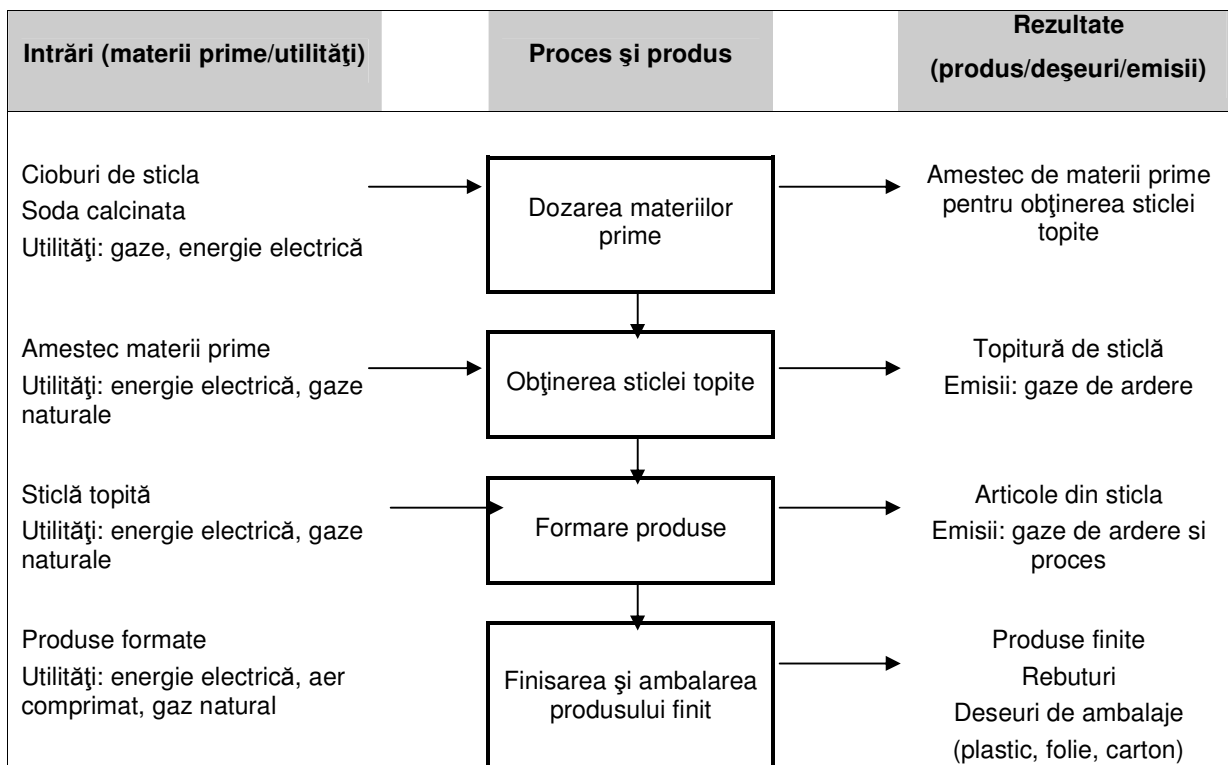
#### **4.1.4. Mijloace de transport**

S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. are în dotare următoarele vehicule și utilaje mobile:

- 2 camioane de 7,5 tone capacitate
- 1 microbuz marfa
- 2 motostivuitoare care funcționează cu motorină



#### 4.1.5. Fluxul tehnologic al activităților de producere a vatei de sticlă



#### 4.2. Inventarul ieșirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (t/an)
Fabricarea sticlei pentru recipiente	Produse din sticlă (damigene, borcane, megaborcane, boluri, etc)	Comercializare	10220

#### 4.3. Inventarul ieșirilor (deșeurilor)

Intrări (materii prime/utilități)	Proces și produs	Rezultate (produs/deșeuri/emisii)
Cioburi de sticlă Soda calcinata Ambalaje: cosuri plastic, cutii carton, folie strech Utilități: energie electrică, gaze naturale	Topire, formare, finisare și ambalare articole din sticla (recipiente)	Cioburi de sticla (din rebuturi) Deșeuri de ambalaje (plastic, carton, folie)

#### 4.4. Diagramele elementelor principale ale instalației

Diagrama elementelor principale ale instalației de fabricare a sticlei pentru recipiente este prezentată în anexa.

#### 4.5. Sistemul de exploatare

Ținând cont de informațiile de exploatare relevante din punct de vedere al mediului date în diagramele de mai sus, în secțiunile referitoare la reducere și în diagramele conductelor și instrumentelor, furnizați orice alte descrieri sau diagrame necesare pentru a explica modul în care sistemul de exploatare include informațiile de monitorizare a mediului.

Parametrul de exploatare	Înregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) <sup>4</sup>	Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde / minute / ore dacă nu este cunoscut cu precizie)
Presiune de alimentare cu gaze naturale > 0,8 bar	Da	R	Regulator de raport aer/gaz.	Secunde
Energie electrică: - întrerupere alimentare; - fluctuații tensiune; - fluctuații frecvență.	Da	R	Pornire automată a generatorului de energie electrică din circuitul suplimentar de siguranță al sistemului de alimentare cu energie electrică	Secunde
Temperatura în cuptorul de topire, în canalul de trecere și în cuptorul de recoacere	Da	R	Reglare automată	Secunde
Nivelul sticlei topite în cuptor	Da	R	Reglare automată	Secunde
Presiune diferențială în camerele de ardere ale cuptorului de topire	Da	R	Reglare automată	Secunde

##### 4.5.3. Condiții anormale

Protecția în timpul condițiilor anormale de funcționare, cum ar fi: pornirile, opririle și întreruperile momentane.

<p>În timpul pornirilor, opririlor și a eventualelor întreruperi momentane ale echipamentelor de producție nu sunt generate emisii anormale de poluanți în mediu.</p> <p>In cazul opririi de urgenta a cuptorului de topire, continutul de topitura se intareste, dupa care se reia incalzirea treptata.</p> <p>In cazul opririi de urgenta a cuptorului tunel de recoacere nu sunt necesare masuri speciale.</p>
---

#### 4.6. Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Identificați omisiunile în informațiile de mai sus, pentru care Operatorul/titularul activității crede că este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le furniza. Includeți-le și în Capitolul 15.

Proiecte curente în derulare	Rezumatul planului studiului
Nu este cazul.	

<sup>4</sup> N = Fără alarmă    L = Alarmă la nivel local    R = Alarmă dirijată de la distanță (camera de control)

Studii propuse	
Nu este cazul	

#### 4.7. Cerințe caracteristice BAT

Asigurarea funcționării corespunzătoare prin:

##### 4.7.3. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

În cadrul S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. se aplică practici eficiente de management al mediului, incluse atât în politica generală a societății. Societatea este în curs de implementare a sistemului de management de mediu.

##### 4.7.4. Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență

S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. a elaborat Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale.

În vederea prevenirii și stingerii incendiilor, societatea are în dotare 7 stingatoare tip P6, 1 stingator tip G3 și 1 stingator tip P50. Toate stingatoarele sunt cu pulbere. Incarcarea și recondiționarea lor este asigurată pe baza de contract încheiat cu S.C. Stingo Prodserv Impex S.R.L.

##### 4.7.5. Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos

În cadrul Fabricii de articole din sticlă sunt implementate sisteme eficiente de exploatare și de întreținere referitoare la toate fazele procesului tehnologic:

- efectuarea și controlul etapelor activității specifice, precum și operarea și controlul echipamentelor utilizate;
- întreținerea preventivă a componentelor instalațiilor și echipamentelor;
- monitorizarea anuală a emisiilor și imisiilor de poluanți atmosferici generați;
- monitorizarea anuală a nivelului de zgomot

## 5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

### 5.1. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer

Singura sursă punctuală asociată activităților de producție din cadrul S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. este reprezentată de topirea cioburilor de sticlă, generând ca poluanți: pulberi, NO<sub>x</sub>, SO<sub>x</sub>, CO, HCl, HF.

#### 5.1.3. Emisii și reducerea poluării

Proces	Intrări	Ieșiri	Monitorizare/ reducerea poluării	Punctul de emisie
Cuptor topire	Materii prime (cioburi de sticlă, soda calcinată), gaze naturale, aer de combustie	NO <sub>x</sub> : 2 kg/t topitura SO <sub>x</sub> : 1,3 kg/t topitura Pulberi: 0,3 kg/t topitura HCl: 0,029 kg/t topitura HF: 0,007 kg/t topitura	Utilizarea gazului natural ca și combustibil.  Sisteme de recuperare caldura tip schimbator de caldura.	2 coșuri evacuare la recuperatoare caldura  H = 1,5 m (peste recuperator)  D = 0,3 m

#### 5.1.4. Protecția muncii și sănătatea publică

Activitatea de protecție și securitate a muncii în cadrul societății S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. se desfășoară sub incidența Legii nr. 319/2006 a securității și sănătății în muncă, modificată și completată în 2015.

Echipamentul de protecție utilizat în exercitarea sarcinilor de muncă este cel corespunzător prevederilor HG nr. 1048/2006 privind cerințele minime de securitate și sănătate pentru utilizarea de către lucrători a echipamentelor individuale de protecție la locul de muncă. Acordarea echipamentului de protecție se face pe baza evaluării riscurilor la locul de muncă.

Pentru monitorizarea stării de sănătate a angajaților se efectuează:

- controale medicale periodice, conform recomandărilor medicului de medicina muncii;
- instrucțiuni periodice de protecție și securitate a muncii.

Politica de asigurare a sănătății angajaților și a sănătății publice prevede măsuri stricte și pentru vizitatori. Astfel, accesul vizitatorilor în incintă este permis numai cu purtarea de către aceștia a echipamentului de protecție pus la dispoziție de societate.

#### 5.1.5. Echipamente de depoluare

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Topire cioburi de sticlă	2 coșuri de evacuare	Gaze de ardere (NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub> , CO) Particule (PM <sub>10</sub> )	Recuperatoare de căldură	Existente

#### 5.1.6. Studii de referință

Există studii care necesită a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvată metodă de încadrare în limitele de emisie stabilite în Capitolul 13 al acestui formular? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu este cazul.	-

#### 5.1.7. COV

Componenta	Punct de evacuare	Destinație	Masa / unitate de timp (g/h)	mg/m <sup>3</sup>
COV din Clasa I				
Nu este cazul	-	-	-	-
Total COV din Clasa I	-	-	-	-
COV din Clasa II				
Nu este cazul	-	-	-	-
Total COV din Clasa II	-	-	-	-
COV din Clasa III				
Nu este cazul	-	-	-	-
Total COV din Clasa III	-	-	-	-
Alți COV				
Nu este cazul	-	-	-	-
Total alți COV	-	-	-	-

### 5.1.8. Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Există studii pe termen mai lung care necesită a fi efectuate pentru a stabili ce se întâmplă în mediu și care este impactul materiilor prime utilizate? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	-

### 5.1.9. Eliminarea penei de abur

Prezentați emisiile vizibile și fie justificați că fiecare emisie este în conformitate cu cerințele BAT sau explicați măsurile de conformare pe care intenționați să le aplicați pentru a reduce pana vizibilă.

Nu este cazul, nu se utilizeaza abur in activitatea specifica desfasurata.
--

## 5.2. Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Oferiți informații privind emisiile fugitive după cum urmează:

Sursa	Poluanți	Masa/unitat e de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Rezervoare deschise (de ex. Stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperire a suprafețelor);	-	-	-
Zone de depozitare (de ex. Containere, haldă, lagune etc.);	-	-	-
Încărcarea și descărcarea containerelor de transport;	-	-	-
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul (de ex. Reactoare, silozuri; cisterne);	Particule	-	0,01 %
Sisteme de transport; de ex. Benzi transportoare;	Particule	-	0,01 %
Sisteme de conducte și canale (de ex. Pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	-	-	-
Deficiențe de etanșare/etanșare slabă;	-	-	-
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (în aer sau în apă); posibilitatea ca emisiile să evite echipamentul de depoluare a aerului sau a stației de epurare a apelor;	-	-	-
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor în caz de avarie;	-	-	-
Scăpări din hală ca urmare a emisiilor în aerul din incintă care nu pot fi tehnic captate de instalațiile locale de ventilație.	NOx, SOx, pulberi	-	0,001%

### 5.2.3. Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate pe durata acoperită de planul de măsuri obligatorii.

Studiu	Data
Nu este cazul.	-

### 5.2.4. Pulberi și fum

Descrieți în următoarele căsuțe poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT descrise în îndrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrați că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizării măsurilor alternative. Următoarele tehnici generale ar trebui folosite acolo unde este cazul, de exemplu:

- Reținerea pulberilor de la operațiile de lustruire. Posibilitatea de recirculare a pulberilor trebuie analizată;

Procesul tehnologic nu implică operații de lustruire.

- Acoperirea rezervoarelor și vagonetelor;

Nu este cazul, banda transportoare și siloz de alimentare de dimensiuni reduse.

- Evitarea depozitării exterioare sau neacoperite;

Atat cioburile de sticlă, cât și soda calcinată sunt depozitate în cadrul halei de producție. Nu există materii depozitate în aer liber.

- Acolo unde depozitarea exterioară este inevitabilă, utilizați stropirea cu apă, materiale de fixare, tehnici de management al depozitării, paravânturi etc.;

Nu este cazul.

- Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor (evită transferul poluării în apă și împrăștierea de către vânt);

În cadrul fabricii este implementat un program strict de menținere și de control al curățeniei (proceduri documentate).

- Benzi transportoare închise, transport pneumatic (notați necesitățile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

Transportul cioburilor de sticlă se realizează mecanic, cu o bandă transportoare de 12 m. lungime (dus-întors). Dimensiunea redusă și amplasarea sa în incinta halei de producție minimizează pierderile.

- Curățenie sistematică;

În cadrul fabricii este implementat un program strict de menținere și de control al curățeniei atât în spațiile închise, cât și în cele exterioare (proceduri documentate).

- Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces.

Gazele de ardere sunt recirculate prin 2 recuperatoare de căldură, unde cedează căldura aerului de combustie. Recuperatoarele sunt amplasate deasupra arzătoarelor din zona de topire și din zona de lucru ale cuptorului.

### 5.2.5. COV

Oferiți informații privind transferul COV după cum urmează:

De la	Către	Substanțe	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Nu este cazul			

### 5.2.6. Sisteme de ventilare

Oferiți informații despre sistemele de ventilare după cum urmează:

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
4 ventilatoare introducere aer de ardere (2 active + 2 rezerva): Q = 48.000 mc/h, Q = 39.000 mc/h (2 buc), Q = 24.000 mc/h. Hala cu sistem de ventilatie naturala	Recuperatoare de caldura pe arzatoarele cuptorului de topire, in care gazele de ardere sunt recirculate pentru a ceda caldura aerului necesar combustiei.

### 5.3. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare

Nu este cazul, in procesul tehnologic nu se utilizeaza apa si nu se genereaza ape uzate.

Pe amplasament apa este utilizata in scop igienico-sanitar si pentru stingerea incendiilor.

Alimentarea cu apa se realizeaza prin bransament la rețeaua de apa potabila a orasului, iar evacuarea apelor menajere generate pe amplasament se face in canalizarea orasului.

Sursa de apa uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Angajații – apă uzată igienico-sanitară	Nu este cazul, consumul fiind redus.	Nu este cazul, debitul de apa menajera este redus.	Canalizarea orasului
Ape pluviale colectate de pe clădiri și suprafețe betonate	Nu este cazul.	Nu este cazul, singurul potential poluant este reprezentat de pulberi.	Canalizarea orasului.

*Notă: Din procesele tehnologice de fabricație a sticlei pentru recipiente, in conditii normale de operare nu se evacueaza ape uzate tehnologice. In perioadele de revizii sau opriri accidentale topitura se raceste treptat, in mod natural. La reluarea activitatii, aceasta se topeste din nou.*

### 5.3.3. Minimizare

Procesul de fabricare a sticlei pentru recipiente nu implică consum de apă. Răcirea echipamentelor, rulmenților și a topiturii de sticlă se face in mod natural, treptat.

### 5.3.4. Separarea apei meteorice

Confirmați că apele meteorice sunt colectate separat de apele uzate industriale și identificați orice zonă în care există un risc de contaminare a apelor de suprafață.

Din proces nu rezulta apa tehnologica. Incinta amplasamentului este betonata in totalitate, astfel incat apa pluviala este dirijata catre canalizarea oraseneasca.

### 5.3.5. Justificare

Acolo unde efluentul este evacuat neepurat prezentați, o justificare pentru faptul că efluentul nu este epurat la un nivel la care acesta poate fi reutilizat (de ex. Prin ultrafiltrare acolo unde este adecvat).

Nu se evacuează ape uzate tehnologice. Apele menajere rezultate din activitatea igienico-sanitara a personalului este evacuata in canalizarea orasului.

#### 5.3.5.1. Studii

Este necesar să se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode în vederea încadrării în valorile limită de emisie din Capitolul 13? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate .	
Studiu	
Nu este cazul.	

### 5.3.6. Compoziția efluentului

Având în vedere faptul că apele uzate fecaloid – menajere evacuate de la grupurile sanitare si dusuri sunt evacuate in canalizarea oraseneasca, acestea trebuie sa se incadreze in limitele admise de NTPA 002/2005 .

#### 5.3.7. Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinația în mediu și impactul acestor evacuări? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	-

### 5.3.8. Toxicitate

Prezentați lista poluanților cu risc de toxicitate din efluentul epurat – Prezentați pe scurt rezultatele oricărei evaluări de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicității efluentului.

Nu este cazul, pe amplasament nu se depoziteaza/utilizeaza substanțe prioritare/prioritare periculoase (nominalizate prin HG nr. 570/2016).

Acolo unde există studii care au identificat substanțe periculoase sau niveluri de toxicitate reziduală, rezumați orice informații disponibile referitoare la cauzele toxicității și orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potențial.

Nu este cazul.

### 5.3.9. Reducerea CBO

În ceea ce privește CBO, trebuie luată în considerare natura receptorului. Acolo unde evacuarea se realizează direct în ape de suprafață care sunt cele mai rentabile măsuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO.

Dacă nu vă propuneți să aplicați aceste măsuri, justificați.

Apele menajere rezultate pe amplasament sunt evacuate in canalizarea orasului si apoi in statia de epurare a orasului Numarul angajatilor este relativ redus, 48 de persoane.

### 5.3.10. Eficiența stației de epurare orășenești



Nu este cazul.

#### 5.3.11. By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești

Nu este cazul.

##### 5.3.11.1. Rezervoare tampon

Nu este cazul.

#### 5.3.12. Epurarea pe amplasament

Nu este cazul, pe amplasament se generează numai ape uzate menajere, care sunt evacuate în canalizarea orașului.

### 5.4. Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană

#### 5.4.3. Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp,	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Nu este cazul			

Descrieți poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT care demonstrează că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor (de la recomandările BAT) sau a utilizării măsurilor alternative.

Evaluarea conformării cu cerințele BAT specifice este prezentată în anexa.

#### 5.4.4. Structuri subterane

Cerința caracteristică a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referință	Dacă nu vă conformați acum, data până la care vă veți conforma
Furnizați planul (planurile) de amplasament care identifică traseul tuturor drenurilor, conductelor și canalelor și al rezervoarelor de depozitare subterane din instalație. (Dacă acestea sunt deja identificate în planul de închidere a amplasamentului sau în planul raportului de amplasament, faceți o simplă referire la acestea).	Da	Plan rețele de alimentare cu apă și Plan rețele de canalizare – anexate la Raportul de amplasament	

Pentru toate conductele, canalele și rezervoarele de depozitare subterane confirmați că una din următoarele opțiuni este implementată:  - izolație de siguranță - detectare continuă a scurgerilor - un program de inspecție și întreținere, (de ex. Teste de presiune, teste de scurgeri, verificări ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV – CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex. În ultimii 3 ani și sunt repetate cel puțin la fiecare 3 ani).	Conductele și canalele subterane prezintă izolație de siguranță împotriva coroziunii interioare și exterioare.  Există un program de inspecție și întreținere a conductelor și a canalelor.	Plan de întreținere și reparații	-
---	---	----------------------------------	---

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu necesită măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

În afara de conductele de apă și de canalizare, pe amplasament nu există alte structuri subterane.

#### 5.4.5. Acoperiri izolante

Cerința	Da/Nu	Dacă nu, data până la care va fi
Există un proiect de program pentru asigurarea calității, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a cuvelor de protecție care ia în considerare:  <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ capacitate;</li> <li>▪ grosime;</li> <li>▪ precipitații;</li> <li>▪ material;</li> <li>▪ permeabilitate;</li> <li>▪ stabilitate/consolidare;</li> <li>▪ rezistența la atac chimic;</li> <li>▪ proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calității construcției</li> </ul>	Da	
Au fost cele de mai sus aplicate în toate zonele de acest fel?	Da	

#### 5.4.6. Zone de poluare potențială

Pentru Fabrica de articole din sticla din Ploiesti, societatea a elaborat și implementat un Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale.

Punctele critice unde pot apărea situații de poluare accidentală au fost identificate și este disponibilă lista poluanților potențiali. De asemenea, în cadrul Planului de prevenire și combatere a poluării accidentale sunt prevăzute măsuri privind prevenirea, limitarea și înlăturarea urmărilor poluărilor accidentale pentru punctele unde acestea pot apărea.

#### 5.4.7. Cuve de retenție

În tabelul de mai jos este prezentată situația existentă pe amplasament privind cuvele de retenție și că acestea respectă fiecare dintre cerințele enumerate.

Cerința		
Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate		
Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă – colecteze către un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție		
Să aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și să nu pătrundă în suprafețele de siguranță		
Să fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete		
Să aibă o capacitate care să fie cu 110 % mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25 % din capacitatea totală a rezervoarelor		
Să facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice conținuturi să fie pompate în afară sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare		
Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, să fie prevăzut cu un senzor de ridicare a nivelului și cu o alarmă adecvată		
Să aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție unde este posibil sau să aibă izolație adecvată		
Să aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apă acolo unde integritatea structurală este incertă)		
Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu impune măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.		
Nu este cazul, pe amplasament nu exista rezervoare subterane sau supraterane si nu exista depozit de substante/preparate chimice lichide care sa necesite amplasarea in cuve de retentie.		

#### 5.4.8. Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate în apă sau sol.

Identificați orice alte structuri, activități, instalații, conducte, etc. Care, datorită scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apă.	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluări
Manevrarea materiilor prime solide	Cioburile de sticlă au în componență în principal oxizi de Si, urmat de oxizi de sodiu, calciu, magneziu, aluminiu, potasiu, care nu sunt poluatoare pentru sol și apă subterană și care nu pot migra din matricea sticloasă. Procesul tehnologic în ansamblu sau se desfășoară în interiorul halei de producție.
Conducte subterane	Singurele conducte subterane prezente în amplasament sunt rețelele de canalizare menajeră. Ca urmare, riscul ca din aceste structuri să apară scurgeri de poluanți este redus.
Trafic intern – scurgeri accidentale de carburant/ulei de la autovehicule	Nu există trafic intern. Descărcarea materiei prime și încărcarea produselor finite în autovehicule se face la intrarea în hală de producție aflată pe strada Fabricilor.

## 5.5. Emisii în ape subterane

Nu este cazul, incinta este in intregime betonata, iar din procesul tehnologic nu rezulta poluanti pentru sol si apa subterana.

### 5.5.3. Există emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, în apa subterană?

<b>Supraveghere</b> – aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care să conțină monitorizarea calității apei subterane și asigurarea luării măsurilor de precauție necesare prevenirii poluării apei subterane.				
1	Ce monitorizare a calității apei subterane este/va fi realizată?	Substanțele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare și caracteristicile tehnice ale lucrărilor de monitorizare	Frecvența
		Nu este cazul	-	-
2	Ce măsuri de precauție sunt luate pentru prevenirea poluării apei subterane?	Nu este cazul.		

### 5.5.4. Măsuri de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase. Este necesar să specificați:

- Frecvența controlului: periodic, rețelele de canalizare;
- Personalul responsabil: personalul firmei;
- Cum se face întreținerea: reparare/înlocuire în funcție gradul de deteriorare;
- Există sume cu această destinație prevăzute în bugetul anual al firmei?: Da.

## 5.6. Miros

### 5.6.3. Separarea instalațiilor care nu generează miros

Activitățile care nu utilizează sau nu generează substanțe urât mirositoare trebuie menționate aici. Trebuie furnizate suficiente explicații în sprijinul acestei opțiuni pentru a permite Operatorului/titularului activității să nu mai dea informații suplimentare. În cazul în care sunt utilizate sau generate substanțe urât mirositoare, dar acestea sunt izolate și controlate, nu trebuie completat acest tabel, ci trebuie în schimb descrise în Tabelul 5.6.3.

Nu este cazul. Aspectele referitoare la mirosuri sunt prezentate în subcapitolul 5.6.3.

#### 5.6.4. Receptori

(inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

Identificați și descrieți fiecare zonă afectată de prezența mirosurilor	Au fost realizate evaluări ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizează o monitorizare de rutină?	Prezentare generală a sesizărilor primite	Au fost aplicate limite sau alte condiții?
<p><i>Zonele cu receptori sensibili</i> la mirosuri (școli, spitale, sanatorii, zone rezidențiale, zone recreaționale).</p> <p>Amplasamentul are vecinătăți rezidențiale numai în partea de sud-vest. Restul vecinătăților sunt zone industriale.</p>	Nu au fost sesizate mirosuri generate de instalație în aerul ambiental; ca urmare nu au fost realizate evaluări ale efectelor mirosurilor asupra mediului.	<p>Legislația națională nu include prevederi pentru monitorizarea mirosurilor.</p> <p>Se precizează că instalațiile sunt etanșe și sunt dotate cu aparatură pentru măsurarea și controlul presiunii, supravegheată permanent.</p>	<p>Nu s-au primit sesizări privind disconfortul olfactiv.</p> <p>În cadrul societății sunt implementate proceduri pentru soluționarea sesizărilor.</p>	<p>Autorizația Integrată de Mediu prevede următoarea condiție generală: „Întreaga activitate desfășurată pe amplasamentul societății trebuie să se realizeze astfel încât să nu producă mirosuri neplăcute”.</p>

#### 5.6.5. Surse/emisii NEsemnificative

Faceți o prezentare generală succintă a surselor cu impact nesemnificativ.

Procesul tehnologic care se desfășoară pe amplasament nu generează alte emisii decât cele de la arderea gazului natural în cele două cuptoare. Toate activitățile se desfășoară în interiorul halei de producție.

**5.6.5.1. Surse de mirosuri** (inclusiv acțiuni întreprinse pentru prevenirea și/sau minimizarea acestora)

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate?	Descrieți sursele de emisii punctiforme.	Descrieți emansiunile fugitive sau alte posibilități de emansare ocazională.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizează o monitorizare continuă sau ocazională?	Există limite pentru emansiunile de mirosuri sau alte condiții referitoare la aceste emansiuni?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emansiunilor.	Descrieți măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Nu este cazul, pe amplasament nu se desfășoară activități generatoare de mirosuri.							
Orice alte informații relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De. Ex. Orice surse care nu se află în instalație, dar sunt pe același amplasament (de ex. Care vor continua să fie reglementate de legislația referitoare la efecte neplăcute).							

**5.6.6. Declarație privind managementul mirosurilor**

Fabrica de articole din sticlă nu prezintă surse generatoare de mirosuri. Nu au fost semnalate situații de disconfort olfactiv.
---

**5.6.7. Managementul mirosurilor**

Sursa/punct de emansare	Natura/cauza avariei	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se întâmplă atunci când se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate atunci când apare?	Cine este responsabil pentru inițierea măsurilor?	Există alte cerințe specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Nu este cazul, pe amplasament nu se desfășoară activități generatoare de mirosuri.						

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

Descrieți succint gama tehnologiilor alternative studiate pentru reducerea emisiilor de poluanți în aer, apă și sol și pentru reducerea zgomotului. Prezentați concluziile acestor studii pentru a sprijini selectarea BAT.

Obiectivul analizat utilizează pentru procesele de producție și pentru reducerea poluării, cele mai bune tehnici disponibile indicate de Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în industria de producere a sticlei (Reference Document on Best Available Techniques in the Reference in the Glass Manufacturing Industry – 2013)

## 6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

### 6.1. Surse de deșeuri

Principalele tipuri de deșeuri generate de activitățile care se desfășoară în cadrul societății S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. constau în: deșeuri tehnologice, deseuri de ambalaje și deșeuri asimilabil menajere. Sistemul de colectare a deșeurilor este organizat în conformitate cu prevederile Legii 211/2011, astfel încât acestea să fie eliminate fără a aduce prejudicii mediului.

Referința deșeurului	1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificați fluxurile de deșeuri (ce deșeuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificați fluxurile de deșeuri	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor?  - deșeurile sunt colectate separat?  - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
HG 856/2002	Obținerea sticlei topite	10 11 12	Deșeuri de sticla, altele decat cele specificate la 10 11 11*/Nepericuloase.	20 t/an	Valorificare prin reciclare in procesul tehnologic.
HG 856/2002	Finisarea si ambalarea produselor	10 11 12	Deșeuri de sticla, altele decat cele specificate la 10 11 11*/Nepericuloase.		
HG 856/2002		15 01 02	Deșeuri de ambalaj din plastic/ Nepericuloase	150 kg/ an	Colectare separată, predare spre valorificare prin societăți abilitate.
HG 856/2002		15 01 01	Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton/ Nepericuloase	500 kg/an	Colectare separată, predare spre valorificare prin societăți abilitate.
Activitati conexe					
HG 856/2002	Activitati auxiliare (igienizare spatii productie, carosabile, mentenanta, logistica)	15 02 03	Absorbanti, materiale filtrante si imbracaminte de protectie (deseuri textile) / Nepericuloase	250 kg/an	Colectare, eliminare finala prin depozitare.
HG 856/2002		15 02 02*	Absorbanti, materiale filtrante , materiale de lustruire contaminata cu substante periculoase / Periculoase	100 kg/an	Colectare, eliminare finala prin unitati autorizate.
HG 856/2002	Personal de exploatare, întreținere	20 03 01	Deșeuri menajere/Nepericuloase	8 t/an	Colectare separată, eliminare finală prin depozitare.



## 6.2. Evidența deșeurilor

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalație	Da
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine (acolo unde este relevant)	Da
Destinație (Obligația urmăririi – dacă sunt trimise în afara amplasamentului)	Da
Frecvența de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Da

## 6.3. Zone de depozitare

Identificați zona	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?*	Proximitatea față de <ul style="list-style-type: none"> <li>cursuri de ape</li> <li>zone de interes public /vulnerabile la vandalism</li> <li>alte perimetre sensibile (vă rugăm dați detalii)</li> <li>Identificați măsurile necesare pentru minimizarea riscurilor.</li> </ul>	Amenajările existente ale zonei de depozitare
Depozit deșeuri de sticlă (materie prima)	Cioburi de sticlă din ambalaje	Da	Nu este cazul.	Depozitare pe suprafață betonată și acoperită
Depozit de deșeuri de ambalaje (material plastic, hârtie și carton)	Deșeuri de ambalaje de plastic (cosuri damigene, folie) și carton (cutii borcane)	Da	Nu este cazul.	Depozitare pe suprafață betonată, și acoperită
Depozit în cadrul atelierului tehnic	Îmbracaminte de protecție uzată, materiale absorbante, etc.	Da	Nu este cazul	Depozitare în saci de plastic pe suprafața betonată și acoperită
Depozite temporare pentru stocarea deșeurilor menajere și asimilabil menajere	Deșeuri menajere și asimilabil menajere	Da	Nu este cazul.	Depozitare în containere din material plastic pe suprafață betonată și acoperită

\* trebuie realizate înainte de emiterea autorizației.

## Capitolul 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

**6.4. Cerințe speciale de depozitare** (de ex. pentru deșeuri inflamabile, deșeuri sensibile la căldură sau la lumină, separarea deșeurilor incompatibile, deșeuri care se pot dizolva sau pot reacționa cu apa, *care trebuie depozitate în spații acoperite*). În acest sector, răspundeți la următoarele puncte, mai ales unde este cazul.

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperită (D/N) sau împrejmuită în întregime (I)	Există un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)	Există protecție împotriva inundațiilor sau pătrunderii apei de la stingerea incendiilor (D/N)
Deseuri de ambalaje de carton	AA	D, I (parțial împrejmuită)	-	Nu este cazul.	D

A Aceste categorii necesită în mod normal depozitare în spații acoperite.

AA Aceste categorii necesită în mod normal depozitare în spații împrejmuite.

B Aceste materiale este probabil să degaje pulberi și să necesite captarea aerului și direcționarea lui către o instalație de filtrare.

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

### 6.5. Recipienți de depozitare (acolo unde sunt folosiți)

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
Sunt recipienții de depozitare: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ prevăzuți cu capace, valve etc. și securizați;</li> <li>▪ inspectați în mod regulat și înlocuiți sau reparați când se deteriorează (când sunt folosiți, recipienții de depozitare trebuie clar etichetați)</li> </ul>	Da
Este implementată o procedură bine documentată pentru cazurile recipienților care s-au deteriorat sau curg?	Da

Identificați orice măsură de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, praf, COV și mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deșeurilor care nu au fost deja acoperite în răspunsul dumneavoastră.

Nu este cazul.

### 6.6. Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

Societatea Metric Prod Import-Export S.R.L. colectează controlat deșeurile de ambalaje (material plastic, hârtie și carton) și deșeurile de lemn în vederea predării spre valorificare.

Deseurile tehnologice sunt reprezentate de rebuturi, care sub forma de cioburi sunt reciclate în procesul tehnologic .

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului.						
Sursa deșeurilor	Metale asociate / prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este “Eliminare”, precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic și economic.
Obținerea sticlei topite	Si, Na, ca, Mg, Al, K	Cioburi	-	Reciclare	Reintroducere in procesul tehnologic	-
Finisarea si ambalarea produselor	Si, Na, ca, Mg, Al, K	Cioburi	-	Reciclare	Reintroducere in procesul tehnologic	-
	-	Deșeuri de ambalaj din plastic/ Nepericuloase	-	Reciclare	Valorificare prin societati autorizate	-
	-	Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton/ Nepericuloase	-	Reciclare	Valorificare prin societati autorizate	-
Activitatea personalului	Fibre bumbac si sintetice	Absorbanti, materiale filtrante si imbracaminte de protectie (deseuri textile) / Nepericuloase	-	Eliminare	Predare spre eliminare finala	Nu se preteaza reutilizarii. Eliminarea se poate face prin coincinerare sau depozitare finala.
	Fibre bumbac si sintetice	Absorbanti, materiale filtrante , materiale de lustruire contaminata cu substante periculoase / Periculoase	-	Eliminare	Predare spre eliminare finala	Nu se preteaza reutilizarii. Eliminarea se poate face prin coincinerare sau depozitare finala.
	-	Deșeuri menajere/Nepericuloase	-	Eliminare	Predare spre eliminare finala	Nu se preteaza reutilizarii. Eliminarea prin depozitare finala.

## Capitolul 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

### 6.7. Deșeuri de ambalaje

Material	Deșeuri de ambalaje generate	Valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie						
		Reciclare material	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetică	Alte forme de valorificare	Incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie	Total valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie
	(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Sticlă	20000 kg/an	-	-	-	-	20000 kg/an	-	-
Plastic	150 kg/an	-	-	-	-	150 kg/an	-	150 kg/an
Hârtie - carton	500 kg/an	-	-	-	-	500 kg/an	-	500 kg/an
Metal	Fe	-	-	-	-	-	-	-
	Al	-	-	-	-	-	-	-
	Total	-	-	-	-	-	-	-
Lemn	-	-	-	-	-	-	-	-
Altele	-	-	-	-	-	-	-	-
Total	20650kg/an	-	-	-	-	20650kg/an	-	91.500 kg/an

Notă:

1. Câmpurile albe: Furnizarea datelor este obligatorie. Pot fi folosite estimări, dar acestea trebuie să se bazeze pe date empirice și trebuie explicate în descrierea metodologiei.
  2. Câmpurile gri deschis: Furnizarea datelor este obligatorie, dar sunt acceptate estimări brute. Aceste estimări trebuie explicate în descrierea metodologiei.
  3. Câmpurile gri închis: Furnizarea datelor este voluntară.
  4. Datele referitoare la reciclarea plasticului vor include toate materialele care au fost reciclate ca materiale plastice.
  5. Coloana (c) include toate formele de reciclare, inclusiv reciclarea organică dar excluzând reciclarea materială.
  6. Coloana (d) reprezintă suma coloanelor (b) și (c).
  7. Coloana (f) include toate formele de valorificare excluzând reciclarea și valorificarea energetică.
  8. Coloana (h) reprezintă suma coloanelor (d) (e) (f) și (g).
  9. Procentajul de valorificare sau incinerare în instalații de incinerare cu recuperare de energie: Coloana (h)/coloana (a).
  10. Procentajul de reciclare: Coloana (d)/ coloana (a).
- Datele pentru lemn nu se vor folosi pentru evaluarea obiectivului de reciclare de minimum 15% anterior anului 2011.

## 7. ENERGIE

### Alimentarea cu energie electrică

Furnizarea energiei electrice se realizează din rețeaua națională, pe baza Contractului de furnizare a energiei electrice nr. 216650-3/01.04.2015 încheiat cu S.C. Electrica Furnizare S.A., prelungit prin Actul Additional nr.1/18.10.2016.

Rețeaua electrică de distribuție, aflată în patrimoniul și în exploatarea societății, este formată din linii electrice de înaltă tensiune (6 kV) montate subteran; liniile de transport curent electric la tensiunea de 0,4 kV sunt confecționate din cupru.

Pentru compensarea factorului de putere în distribuția de energie electrică sunt amplasate echipamente de compensare a energiei reactive.

### Alimentarea cu energie termică

Microclimatul în spațiile administrative, vestiare și dusuri se realizează cu centrala termică murală și aparate de aer condiționat de 12000BTU.

### Alimentarea cu gaze naturale

Alimentarea cu gaze naturale se realizează din rețeaua de distribuție a S.C. GDF SUEZ Energy Romania S.A., în baza Contractului de vânzare – cumpărare gaze naturale nr. 291/30.01.2015, prelungit prin Actul Additional nr. 2/20.03.2018.

În procesul tehnologic gazele naturale sunt utilizate la cuptorul de topire, la cuptorul de recoacere și la cele 3 cuptoare mici de fasonare a produselor manuale.

#### 7.1.3. Consumul de energie

Consumul anual de energie al activităților este prezentat în tabelul următor, în funcție de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizată, MWh	Primară, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	2022		
Electricitate din altă sursă*	-		
Abur/apă fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*	-		
Gaze	1.052.660	Nu se aplică	
Motorină	-	Nu se aplică	
Benzină	-	Nu se aplică	
Altele (Operatorul /titularul activității trebuie să specifice)	-		

\* specificați sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară

Informațiile suplimentare privind consumul de energie (de ex. balanțe energetice, diagrame “Sankey”):

Tip de informații (tabel, diagramă, bilanț energetic etc.)	Numărul documentului respectiv
-	-

#### 7.1.4. Energie specifică

Informații despre consumul specific de energie pentru activitățile din autorizația integrată de mediu sunt descrise în tabelul următor:

Listări mai jos activitățile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie să se bazeze pe consumul de energie primară pentru produse sau pe intrările de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacității de producție a instalației.	Compararea cu limitele (comparați consumul specific de energie cu orice limite furnizate în îndrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)*
Topire	4,3 GJ/t material topit	Consum energie termică, generată de arderea gazelor naturale, pentru topirea cioburilor	Consum specific: 6,5 GJ/t topitura
Toate fazele procesului tehnologic	4,324 GJ/t produs finit	Consum total de energie (termică și electrică) utilizată pentru producerea sticlei pentru recipiente	Consum specific global: 7,2 GJ/t topitura

\* Documentul de referință nu indică limite privind consumurile specifice de energie, ci numai consumuri energetice specifice pentru instalații de producere a sticlei pentru recipiente care funcționează în prezent în state membre ale Uniunii Europene.

#### 7.1.5. Întreținere

Măsurile fundamentale pentru funcționarea și întreținerea eficientă din punct de vedere energetic sunt descrise în tabelul de mai jos.

Există măsuri documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente? (acolo unde este relevant)	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenele la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer condiționat, proces de refrigerare și sisteme de răcire (scurgeri, etanșări, controlul temperaturii, întreținerea evaporatorului/condensatorului);	Da	-	Verificarea periodică a scurgerilor, etanșărilor, temperaturilor de lucru pentru sistemele de răcire
Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	Da	-	Reparare și întreținere în conformitate cu Programul de reparații și întreținere
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da	-	Supraveghere continuă. Verificarea periodică a parametrilor de funcționare
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații);	-	-	-
Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde;	Da	-	Supraveghere continuă. Verificarea periodică a parametrilor de funcționare.
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da	-	Supraveghere continuă. Verificarea periodică a parametrilor de funcționare.
Întreținerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	Da	-	Verificarea periodică de către o firmă specializată.
Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație.	-	-	-

## 7.2. Măsuri tehnice

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

<b>Confirmați că următoarele <u>măsuri tehnice</u> sunt implementate pentru evitarea încălzirii excesive sau pierderilor din procesul de răcire pentru următoarele aspecte: (acolo unde este relevant):</b>	<b>Da</b>	<b>Nu este relevant</b>	<b>Informații suplimentare (termenele prevăzute pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)</b>
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite	-	-	Nu se utilizează abur în procesul tehnologic.
Prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii	Da	-	Izolație de vată bazaltică la cuptoare.
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite.	Da	-	Control automatizat al alimentării cu gaze în funcție de temperaturile din diverse zone ale cuptorului de topire.  Control automatizat al alimentării cu gaze și al ventilatoarelor de la cuptor și de recoacere în funcție de temperatură.
Alte măsuri adecvate	-	-	-

### 7.2.3. Măsuri de service al clădirilor

Măsuri fundamentale pentru eficiența energetică a service-ului clădirilor sunt descrise în tabelul de mai jos:

<b>Confirmați că următoarele <u>măsuri de service al clădirilor</u> sunt implementate pentru următoarele aspecte (unde este relevant):</b>	<b>Da/Nu</b>	<b>Nu este relevant</b>	<b>Informații suplimentare (documentele de referință, termenul de punere în practică/aplicare a măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)</b>
Există o iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic.	Da	-	Se respectă cerințele proiectului și normele în vigoare pentru protecția muncii.
Există sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru:		-	
Încălzirea spațiilor	Da		
Apă caldă	Nu		
Controlul temperaturii	Da		
Ventilație	Da		
Controlul umidității	Nu		

## 7.3. Eficiența energetică

Selectarea cuptorului de topire a fost efectuată luând în considerare și eficiența energetică a acestuia. Consumul specific de energie al cuptorului se află sub consumul energetic specific al instalațiilor de fabricare a sticlei pentru recipiente din alte state membre ale Uniunii Europene.

### **7.3.3. Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică**

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

<b>Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei</b>	<b>Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)</b>	<b>Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare</b>
Recuperarea căldurii din diferite părți ale proceselor, de ex. din soluțiile de vopsire.	Da. Recuperarea energiei termice de la cuptorul de topit sticlă cu ajutorul unui schimbător de căldură aer/aer cu o treaptă în care are loc încălzirea indirectă a aerului rece preluat din atmosferă de către debitul continuu de gaze de ardere rezultate din cuptor. Aerul preîncălzit este utilizat ca aer de combustie.	-
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei necesare uscării.	Nu este cazul	Pe amplasament nu există instalații de deshidratare.
Minimizarea consumului de apă și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei.	Nu este cazul	În procesul tehnologic nu se utilizează apă.
Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația).	Da	-
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	Nu este cazul	În procesul tehnologic nu se utilizează apă.
Optimizarea fazelor motoarelor cu comandă electronică.	Nu	Nu este cazul.
Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatură ridicată) pentru recuperarea căldurii.	Nu este cazul	În procesul tehnologic nu se utilizează apă.
Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive)	Da. Pe amplasament se utilizează transportor cu bandă.	Transportul pneumatic nu se pretează pentru ca acest tip de transport se utilizează numai pentru materii prime solide cu granulație mică.
Măsuri optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Da. Reglare permanentă a parametrilor de funcționare a arzătoarelor și preîncălzirea aerului de combustie.	-
Procesare continuă în loc de procese discontinue	Da. Topirea sticlei este un proces continuu. Regimul de funcționare este permanent.	-
Valve automate	Da	-
Valve de returnare a condensului	Nu	Nu este cazul.
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu	Nu este cazul.
Altele	-	-



#### 7.4. Alternative de furnizare a energiei

Informații despre tehnicile de furnizare eficientă a energiei sunt date în tabelul de mai jos.

Tehnici de furnizare a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Utilizarea unităților de co-generare	Nu	Nu este cazul.
Recuperarea energiei din deșeuri	Nu	Nu este cazul, cioburile de sticlă nu sunt deșeuri cu valoare energetică.
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți.	Da, gaze naturale.	-

### 8. ACCIDENTE ȘI CONSECINȚELE ACESTORA

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

	Da/Nu		Da/Nu
Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor HG 804/2007 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	Nu este cazul
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor HG 804/2007 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați realizat Politică de Prevenire a Accidentelor Majore?	Nu este cazul

#### 8.2. Plan de management al accidentelor

Societatea Metric Prod Import-Export S.R.L. deține un Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale în scopul acționării în mod organizat în caz de producere a unei poluări accidentale și desfășurării intervențiilor de urgență pentru limitarea și înlăturarea urmărilor asupra mediului, angajaților și a bunurilor materiale.

Planul de prevenire și combatere a poluării accidentale cuprinde:

- măsuri de prevenire și protecție;
- acțiunile de limitare și înlăturare a urmărilor accidentelor;
- atribuțiile principalilor responsabili de punerea în practică a prevederilor.

În vederea prevenirii și stingerii incendiilor, societatea are în dotare 9 stingătoare cu praf . Incarcarea și intretinerea acestora sunt asigurate pe baza de contract cu firma specializata.

## Capitolul 8 – Accidentele și Consecințele acestora

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce
Avaria cuptorului de topire	Probabilitatea de producere a avariilor este redusă	Oprirea producției de sticlă Nu apar emisii suplimentare de poluanți față de situația normală .	Operarea și întreținerea echipamentului în conformitate cu manualul furnizat de producător Supravegherea funcționării echipamentului	Pentru a preveni acumularea de gaze evacuate în cuptorul de topire se iau următoarele măsuri: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ oprirea arzătoarelor;</li> <li>▪ sistemul de evacuare a gazelor din cuptor se menține pornit până la evacuarea completă a acestora.</li> </ul>
Avaria cuptorului de recoacere	Probabilitatea de producere a avariilor este redusă	Oprirea producției de sticlă Nu apar emisii de poluanți.	Operarea și întreținerea echipamentului în conformitate cu manualul furnizat de producător Supravegherea funcționării echipamentului	Se opreste alimentarea cu gaze. Se evacueaza produsele aflate cuptor, dupa racirea prealabila a acestora.
Manevrarea necorespunzătoare a galetilor de ulei folosit la ungerea formelor incinse pentru a impiedica lipirea sticlei d eacestea.	Redusă	Producerea accidentului poate afecta calitatea apelor uzate evacuate în rețeaua internă de canalizare.	Manevrarea corespunzătoare a galetilor de ulei.	Utilizarea de materiale absorbante și colectarea, depozitarea și eliminarea controlate ale materialelor absorbante.

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

Nici unul din scenarii nu prezinta riscuri critice pentru mediu. Combustibilul utilizat la cuptoare sunt gazele naturale, care este cel mai puțin poluant tip de combustibil.
---

### 8.3. Tehnici

Explicați pe scurt modul în care sunt folosite următoarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Răspuns
TEHNICI PREVENTIVE	Da
inventarul substanțelor;	A se vedea subcapitolul 3.1
trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că acestea nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident;	Materia prima este constituită din cioburi de ambalaje de sticlă. Ca materie auxiliară în proces se utilizează soda calcinată. Depozitarea acesteia respectă recomandările din Fișa de securitate.  Depozitarea temporară a deșeurilor periculoase se efectuează în mod controlat.  Deșeurile generate sunt în stare solidă. Nu există pericolul apariției unui incident în caz de interacționare.
depozitare adecvată;	A se vedea subcapitolele 5.4 și 6.3
alarme proiectate în proces, mecanisme de decuplare și alte modalități de control;	Da, conform proiectului instalației.
bariere și reținerea conținutului;	Da, conform proiect construcției.
cuve de retenție și bazine de decantare;	A se vedea subcapitolul 5.4.5
izolarea clădirilor;	Da, pereți și tavane izolate cu vată bazaltică.
asigurarea prea-plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. măsurarea nivelului, alarme care să sesizeze nivelul ridicat, întrerupătoare de nivel ridicat și contorizarea încărcăturilor;	Nu este cazul, nu există rezervoare de stocare.
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat;	Da, pază permanentă.
registre pentru evidența tuturor incidentelor, eșecurilor, schimbărilor de procedură, evenimentelor anormale și constatărilor inspecțiilor de întreținere;	A se vedea subcapitolul 2.1
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a răspunde și a trage învățăminte din aceste incidente;	A se vedea subcapitolul 2.1
rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor;	Da, conform Planului de prevenire și combatere a poluării accidentale, procedurilor și instrucțiunilor de lucru.
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiunilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice;	Da, conform produselor specifice și instrucțiunilor de lucru.
compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificată înainte de epurare sau eliminare;	Nu este cazul.
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarmă de nivel ridicat sau cu senzor conectat la o pompă automată pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie să fie implementat un sistem pentru a asigura că	Nu este cazul.

## Capitolul 8 – Accidentele și Consecințele acestora

nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minimă;	
alarmele care sesizează nivelul ridicat nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metodă primară de control al nivelului.	Nu este cazul.
<b>ACȚIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR</b>	
îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident;	Da, Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale și proceduri specifice.
căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență;	Da, proceduri specifice și instrucțiuni de lucru.
echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare;	Nu este cazul.
izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor.	Da, izolarea zonelor de producție prin suprafețe betonate și sisteme etanșe de drenare.
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Capitolul 4

## 9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Ca recomandare, nivelul de detaliere al informațiilor oferite trebuie să corespundă riscului de producere a disconfortului la receptorii sensibili. În cazul în care receptorii se află la mare distanță și riscul este mai scăzut, informațiile solicitate în Tabelul 9.1 nu vor fi detaliate, dar informațiile referitoare la sursele de zgomot din Tabelul 9.2 sunt necesare, iar BAT-urile trebuie folosite pentru reducerea zgomotului atât cât permite rezultatul analizei cost-beneficii. Sursele ne semnificative trebuie “separate” calitativ (oferind explicații) și nu trebuie furnizate informații detaliate.

Trebuie oferite hărți și planuri de amplasament dacă este cazul pentru a indica localizarea receptorilor, surselor și punctelor de monitorizare. Va fi utilă identificarea surselor aflate pe amplasament, în afara instalației, în cazul în care acestea sunt semnificative.

### 9.1. Receptori

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Există un punct de monitorizare specificat care are legătură cu receptorul?	Frecvența monitorizării?	Care este nivelul zgomotului când instalația /sursa (sursele) funcționează ?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
<p>Instalațiile sunt amplasate în zona industrială din partea de sud a municipiului Ploiești.</p> <p>În partea de sud-vest a incintei, în imediata vecinătate începe o zonă rezidențială formată din locuințele de pe partea dreaptă a B-dului Petrolului.</p>	<p>Nu s-a considerat necesară determinarea nivelului de zgomot la receptori.</p> <p>Nivelul de zgomot măsurat la limita amplasamentului este sub valoarea limită recomandată.</p>	La limita incintei, către Bdul Petrolului și către str. Fabricilor	Anual	< 60 dB	65 dB, cf STAS 10009/2017

## 9.2. Surse de zgomot

<p>Faceți o prezentare generală, succintă, a surselor al căror impact este semnificativ:</p> <p>Aceasta poate fi realizată prin utilizarea informațiilor din subcapitolele referitoare la evaluările de mediu după caz (impact sau/și bilanț de mediu) privind zgomotul și vibrațiile sau prin folosirea unei abordări calitative obișnuite, atunci când nivelul scăzut de risc este evident.</p> <p>NU este necesară furnizarea de informații suplimentare pentru sursele descrise aici.</p>						
Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Descrieți natura zgomotului sau vibrației	Există un punct de monitorizare specificat?	Care este contribuția la emisia totală de zgomot?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT și a termenelor stabilite în Planul de măsuri obligatorii
Vehicule transport	-	Discontinuu	Nu	-	Aprovizionarea cu materii prime și materiale cât și distribuția produselor finite se realizează exclusiv în timpul zilei	Conformare cu BAT
Hale de producție: echipamente de producție, utilaje și instalații conexe, manevrare materii prime și produse, ventilatoare	-	Continuu	Nu	-	Amplasarea tuturor activităților în incintă, menținerea ușilor exterioare închise, precum și întreținerea corectă a ventilatoarelor	Conformare cu BAT

<p><i>Surse de zgomot în exteriorul clădirilor societății:</i></p> <p>În exteriorul amplasamentului instalației există surse de zgomot asociate activităților industriale desfășurate de societățile învecinate și de traficul rutier de pe Bdul Petrolului.</p>
--

### 9.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Furnizați detalii privind orice studii care au fost făcute.

Referința (denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate
Rapoarte de încercare 12083, 43774 din anul 20.12.2017 privind nivelurile de zgomot la limita incintei societății, emise de S.C. Biosol PSI S.R.L.	Monitorizare niveluri de zgomot conform Autorizației de mediu nr. PH-282/16.08.2010 revizuita în 06.06.201	2 puncte amplasate la limitele de sud, spre Bdul Petrolului și spre str. Fabricilor	Surse de influență: activitățile din cadrul instalației, activitățile industriale din vecinătate	Nivelurile de zgomot măsurate în cele 2 puncte au prezentat valori de între 59,3 dB(A) și 59,9 dB(A), situându-se sub valoarea limită de 65 dB(A).

### 9.4. Întreținere

În cadrul societății există implementate planuri de întreținere și de inspecție a utilajelor tehnologice. Operațiunile de întreținere conduc la reducerea imediată a zgomotelor ce pot apărea în cazul unei funcționări necorespunzătoare.

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

## 9.5. Limite

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

Receptor sensibil		Limite		Nivelul zgomotului când instalația funcționează	În cazul în care nivelul zgomotului depășește limitele fie justificați situația, fie indicați măsurile și intervalele de timp propuse pentru remedierea situației (acestea au fost poate identificate în tabelul 9.1).
Populație		De fond	Absolut	Instalația nu va influența nivelul zgomotului de fond din zonele rezidențiale apropiate	
	Zi		50		
	Noaptele		40		

Nivelul de zgomot de la locul generării este atenuat de elementele de închidere.

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

În funcționare normală a utilajelor, nivelul zgomotului este cel menționat la subcapitolul anterior. În cazul apariției zgomotelor la o altă intensitate, instalațiile sunt oprite pentru verificare și remediere.



## 10. MONITORIZARE

Evaluarea calității mediului pe amplasament se realizează pe baza unui program de monitorizare a factorilor de mediu stabilit prin Autorizația de mediu nr. PH -282/16.08.2010 revizuită în 06.06.2017, pe bază de contract sau de comandă, cu SC Biosol PSI SRL, laborator acreditat RENAR.

Factor de mediu	Punct de prelevare	Indicatori monitorizați	Frecvența
<b>Aer ambiental</b>			
Imisii	Limita de sud a incintei	NOx, SOx, CO, PM10	Anual
<b>Zgomot</b>			
Nivel zgomot	2 puncte de determinare la limita de sud a incintei, spre Bdul Petrolului și spre str. Fabricilor.	Nivel zgomot	Anual

### 10.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Prin Autorizația de mediu pe care o deține, societatea nu trebuie să monitorizeze emisiile la cosurile de evacuare ale cuptorului de topire. Sunt monitorizate anual imisiile de CO, NOx, SOx și pulberi la limita incintei.

Descrieți orice programe/măsură diferite pentru perioadele de pornire și oprire.

Nu sunt necesare măsurători speciale pentru situațiile de pornire sau de oprire a echipamentelor de producție.	
<b>Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în aer</b>	Raportare periodică la autoritatea de mediu conform Autorizației de mediu.  Rapoarte de încercare anexate la Raportul de amplasament.

### 10.2. Monitorizarea emisiilor în apă

În procesul tehnologic nu se utilizează apă și nu rezultă ape uzate tehnologice. Alimentarea cu apă a obiectivului se face din rețeaua de apă potabilă a orașului, iar evacuarea apelor menajere se face în rețeaua de canalizare a orașului, ambele fiind administrate de S.C. Apa Nova Ploiești S.R.L. Din aceste considerente nu se monitorizează calitatea apei evacuate și nici apei subterane pe amplasament.

<b>Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în apele de suprafață</b>	Nu este cazul.
--	----------------

### 10.2.3. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apă

Nu este cazul, nu se generează ape uzate tehnologice. Pe amplasament apa este utilizată în scop igienico-sanitar și pentru stingerea incendiilor.

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/ prelevatoarele de probe/ laboratoarele acreditate?	DACĂ NU:		
						Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă.	Metode și intervale de corectare a calibrării echipamentelor	Acreditarea deținută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire/competențe
Nu este cazul.								

Descrieți orice măsuri referitoare la funcționarea instalației pe perioada pornirii sau opririi.

***Din procesele tehnologice de fabricație a sticlei pentru recipiente, în condiții normale de operare, nu se evacuează ape uzate tehnologice. În perioadele de revizii sau opriri accidentale răcirea topiturii se face treptat, în mod natural, fără utilizarea apei.***

### 10.3. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană

Nu este cazul, incinta este betonata in intregime, iar in procesul tehnologic nu exista surse de poluare pentru sol.

### 10.4. Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

Din activitatea desfasurata pe amplasament se evacueaza doar ape menajere, in rețeaua de canalizare oraseneasca. Nu s-a considerat necesara monitorizarea acestor ape.

**Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare**

Nu este cazul.

### 10.5. Monitorizarea și raportarea deșeurilor

În cadrul societății sunt monitorizate cantitățile și tipurile de deșeuri generate, ținându-se o evidență strictă a acestora la evacuarea din societate după cum urmează:

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Cioburi de sticla	tone	Obținerea sticlei topite	Lunar	Cantarire
	tone	Finisarea si ambalarea produselor din sticlă	Lunar	Cantarire
Deseuri de ambalaj din lemn	tone	Depozitarea produselor	Lunar	Cantarire
Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton	tone	Procesul tehnologic de fabricare a produselor din vată minerală de sticlă și a activități conexe	Lunar	Cântărire
Uleiuri uzate	tone	Activitatea de întreținere a utilajelor și echipamentelor	Lunar	Cântărire
Absoorbanti, materiale filtrante, imbracaminte protecție necontaminate	tone	Activitatea de intretinere si igienizare spatii administrative si productive	Lunar	Cântărire
Absoorbanti, materiale filtrante, imbracaminte protecție contaminate	tone	Activitatea de intretinere si igienizare spatii administrative si productive	Lunar	Cântărire
Tuburi fluorescente	tone	Activitati auxiliare	Lunar	Cântărire
Echipamente electrice si electrocasnice casate	tone	Activitati auxiliare	Lunar	Cântărire
Amestecuri de deseuri de constructii si demolari	tone	Activitati auxiliare	Lunar	Cântărire
Deșeuri menajere	tone	Activitatea personalului	Lunar	Cântărire
<b>Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deșeuri</b>			Fisa de evidență lunara a deșeurilor	

## 10.6. Monitorizarea mediului

### 10.6.1. Contribuția la poluarea mediului ambiant

Este cerută monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației?

Nu. Prin Autorizația de mediu nr. PH-282/16.08.2010 revizuită în 06.06.2017 este cerută monitorizarea calității aerului ambiant în incintă, la limita spre zona rezidențială din Bdul Petrolului.

Monitorizarea calității aerului în afara amplasamentului nu este relevantă deoarece calitatea aerului în zonele din exterior este afectată de surse industriale și urbane.

### 10.6.2. Monitorizarea impactului

În incinta amplasamentului nu sunt executate foraje de monitorizare a calitatii **apei subterane**; activitatea desfășurată și dotările existente elimină posibilitatea poluării apei subterane.

Referitor la factorul de mediu **sol**, nu s-a considerat necesară evaluarea calitatii solului pe amplasament. Nu s-au identificat zone vizibil poluate sau activități cu potențial poluator.

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii (dacă au fost formulate)
Nu este cazul.		
<b>Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea calității apei subterane</b>		Nu este cazul

## 10.7. Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieți monitorizarea variabilelor de proces

Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare;	Aprovizionarea cu materii prime și materiale se realizează prin firme colectoare. Gama de materie primă este restrictivă, fiind constituită din deseuri de ambalaje de sticlă incolore. Orice alt tip de sticlă ar perturba procesul tehnologic și calitatea produsului finit.  Impuritățile de orice fel sunt îndepărtate din deseuri, după care sunt concasate pentru a fi ușor de transportat și manevrat.
oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura în cuptor sau în emisiile de gaze;	Parametrii mășurați la cuptoarele de topire sunt: presiunea gazelor naturale, conținutul de oxigen, temperatura și nivelul topiturii.
eficiența instalației atunci când este importantă pentru mediu;	Prin recuperarea căldurii din gazele arse s-a redus consumul de gaze naturale cu 30%.
consumul de energie în instalație și la punctele individuale de utilizare în conformitate cu planul energetic (continuu și înregistrat);	Măsurarea în timp real a consumului de energie electrică. Măsurarea consumurilor de gaze naturale.

calitatea fiecărei clase de deșeuri generate.	Da, este identificată și înregistrată fiecare clasă de deșeuri. În funcție de tip, deșeurile sunt valorificate fie intern, fie prin terți sau sunt eliminate final prin operatori autorizați.
Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului.	-

**10.8. Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală**

Descrieți orice măsuri speciale propuse pe perioada de punere în funcțiune, oprire sau alte condiții anormale. Includeți orice monitorizare specială a emisiilor în aer, apă sau a variabilelor de proces cerută pentru a minimiza riscul asupra mediului.

Nu va fi necesară monitorizarea în perioade de funcționare în stare de avarie a echipamentelor, deoarece în aceste situații este sistată activitatea de producție. În perioada de funcționare anormală se oprește alimentarea cu materii prime și combustibilul este utilizat numai pentru menținerea topiturii. Gazele de ardere sunt evacuate direct în atmosferă.

## 11. DEZAFECTARE

### 11.6. Măsuri de prevenire a poluării luate încă din faza de proiectare

- Evitarea construcțiilor subterane, în vederea facilitării unei eventuale dezafectări în condiții de siguranță pentru lucrători și pentru mediu. Singurele construcții subterane sunt: instalația de alimentare cu apă, instalația de canalizare și, parțial, instalația electrică.
- Realizarea de suprafețe impermeabile (betonate) pentru desfășurarea activităților (platforme, pardosele, etc.).
- Realizarea clădirilor în sistem modular în vederea facilitării operațiilor de dezafectare/demolare și a diminuării emisiilor de poluanți în mediu.
- Utilizarea, la construcția clădirilor, de izolații impermeabile, demontabile, care nu generează emisii semnificative de particule în cazul dezafectării.
- Utilizarea, la construcția clădirilor și a instalațiilor, de materiale de construcție fără conținut de materiale periculoase (ca de exemplu, azbest).

### 11.7. Planul de închidere a instalației

Documentația pentru solicitarea autorizației integrate a instalațiilor noi și a celor existente trebuie să conțină un Plan de închidere a instalației.

Etapele principale ale planului de închidere a instalației sunt:

- Pregătirea activității de închidere;
- Oprirea activității de producție și începerea activităților de dezafectare;
- Realizarea activităților de dezafectare și de demolare;
- Reabilitarea mediului în amplasament.

Pregătirea activității de închidere prevede:

- Inventarierea și revizuirea stării tehnice a dotărilor;
- Elaborarea proiectului de detaliu privind decontaminarea, dezafectarea și demolarea facilităților, precum și reabilitarea mediului;
- Elaborarea studiului privind: calitatea solului și subsolului în vederea identificării eventualelor zone contaminate, soluții de decontaminare și de remediere;
- Elaborarea planului detaliat de închidere: proceduri pentru fiecare operație, ordinea executării, echipe de lucru, responsabilități;
- Elaborarea studiului de evaluare a risc și a planului de management al riscului;
- Pregătirea materialelor, dispozitivelor, echipamentelor de protecție, mijloacelor de manevrare, etc.;
- Identificarea necesităților privind implicarea unor terțe părți pentru decontaminare, dezafectare, demolare, selectarea conform sistemului de management calitate-mediu și încheierea de contracte (cu clauze privind protecția mediului și plata daunelor);
- Identificarea cumpărătorilor pentru echipamente, rezervoare, componente, etc.;
- Identificarea operatorilor autorizați pentru valorificarea sau eliminarea deșeurilor și încheierea de contracte;
- Identificarea furnizorilor pentru materiale de umplutură și încheierea de contracte.

Principii privind închiderea instalației:

- Planificarea opririi producției corelat cu începerea activităților de închidere, în vederea minimizării stocurilor de substanțe chimice și de produse în momentul închiderii, respectiv, a costurilor;
- Începerea activităților de dezafectare numai pe baza acordului de mediu emis de autoritatea competentă;
- Stabilirea ordinii și a procedurilor de desfășurare a activităților cu luarea în considerare a evitării oricăror daune asupra mediului sau a personalului;
- Recuperarea tuturor substanțelor existente în echipamente sau instalații, decontaminarea și curățarea acestora;
- Managementul corespunzător al deșeurilor, inclusiv minimizarea cantităților de deșeuri.

Activități de dezafectare și de demolare prevăzute:

- Dezafectarea depozitelor, recipientilor de stocare;

- Dezafectarea clădirilor, echipamentelor și instalațiilor;
- Demolarea.

Procedura de dezafectare a clădirilor, echipamentelor și instalațiilor include:

- Pregătirea materialelor, sculelor, dispozitivelor, aparatelor, echipamentului de protecție și a mijloacelor de manevrare și dispunerea acestora în zonele de lucru.
- Deplasarea echipelor de lucru în zonele stabilite.
- Delimitarea strictă a fiecărei zone de lucru.
- Scoaterea din funcțiune a utilajelor și instalațiilor prin decuplarea de la rețeaua de alimentare cu energie electrică și cu gaze naturale.
- Colectarea substanțelor solide eventual existente în incinta de producție și depozitarea acestora în saci, în zone desemnate, în vederea valorificării/eliminării.
- Curățarea zonelor de lucru din jurul utilajelor și instalațiilor și din zonele limitrofe acestora.
- Curățarea utilajelor și instalațiilor prin îndepărtarea eventualelor materiale grosiere și a prafului rămase în interiorul acestora. Praful va fi colectat printr-un dispozitiv de aspirare. Materialele colectate vor fi ambalate în saci și vor fi depozitate în zone stabilite, urmând fi valorificate sau eliminate controlat, prin operatori autorizați, ca deșeuri periculoase.
- Demontarea/dezafectarea propriu-zisă a utilajelor și instalațiilor prin operații inverse celor de montare. Demontarea se va efectua pe baza unor proiecte de demontare specifice fiecărui utilaj și fiecărei instalații. Dezafectarea cuptorului de topire sticlă se va efectua după oprirea arzătoarelor și după răcirea acestuia. Deșeurile rezultate de la dezafectarea cuptorului vor fi eliminate ca deșeuri de construcții.
- Demontarea instalației electrice va fi efectuată de către persoane autorizate, echipamentele aparținând companiei de distribuție a energiei electrice urmând a fi returnate proprietarului pe baza unui proces verbal. Demontarea rețelei de alimentare cu gaze naturale se va efectua de către persoane autorizate.
- Spălarea și curățarea utilajelor și instalațiilor și constatarea gradului de uzură al acestora. Spălarea se va efectua, după caz, cu apă sau cu produse petroliere. Apa de spălare va fi colectată controlat și eliminată prin operatori autorizați, iar produsele petroliere uzate vor fi stocate în recipiente metalici închiși care vor fi depozitați într-o incintă închisă dotată cu mijloace de stingerea incendiilor. Pentru spălare se vor utiliza recipiente dimensionați corespunzător. După finalizarea operațiilor de spălare, produsele petroliere uzate vor fi eliminate ca deșeuri periculoase, prin intermediul unui operator autorizat. Societatea va avea în vedere valorificarea (vânzarea) utilajelor și instalațiilor care se vor afla într-o stare tehnică bună, în scopul reutilizării. Utilajele și instalațiile care nu vor putea fi vândute ca ansambluri, vor fi demontate piesă cu piesă. Piese vor fi curățate, sortate, inventariate și evaluate din punct de vedere al gradului de uzură. Se va avea în vedere valorificarea acestora la terți, ca piese de schimb. Piese și alte părți metalice componente ale utilajelor și instalațiilor care nu vor putea fi vândute în scopul reutilizării, vor fi valorificate ca deșeuri metalice prin operatori autorizați.
- Recuperarea lubrifianților. Operația va fi efectuată în cadrul activităților de demontare și de curățare. Colectarea lubrifianților se va face selectiv, în recipiente metalici curați care vor fi vopsiți pe suprafețele exterioare cu vopsea de protecție. La transvazarea lubrifianților lichizi și a agenților hidraulici (uleiuri) se vor utiliza furtunuri din cauciuc sintetic cu inserție textilă, fiind interzisă utilizarea furtunurilor din cauciuc natural care este solubil în anumite tipuri de uleiuri. Recipientii vor fi închiși etanș, vor fi etichetați corespunzător și vor fi depozitați în incinta în care se vor depozita produsele petroliere rezultate de operațiile de spălare. Lubrifianții recuperați vor fi eliminați prin operatori autorizați.
- Depozitarea utilajelor, instalațiilor, subansamblelor, pieselor și altor părți componente pe platforme special amenajate, în vederea valorificării. Părțile componente ale utilajelor și instalațiilor care nu vor putea fi vândute pentru reutilizare vor fi colectate selectiv în containere, depozitate pe o platformă amenajată și eliminate ca deșeuri solide nepericuloase prin operatori autorizați.
- Dezafectarea tuturor structurilor industriale și construcțiilor care au servit utilajele și instalațiile tehnologice. Deșeurile rezultate vor fi colectate și depozitate selectiv pe o platformă amenajată, de unde vor fi eliminate prin operatori autorizați.
- Dezafectarea finală a halelor industriale, a depozitelor și a altor construcții conexe, prin demontarea instalației electrice (după debransarea de la tabloul general de distribuție) și a celei de alimentare cu apă.
- Dezafectarea conductelor din rețeaua de canalizare. Dezafectarea acestor conducte va consta în:

spălarea abundentă cu apă, apele de spălare fiind evacuate la stația de epurare, debranșarea, săparea șanțurilor pentru extragerea conductelor din subteran, extragerea și dezmembrarea conductelor.

- Dezafectarea clădirii administrative prin îndepărtarea mobilierului, a tehnicii de calcul și a altor dotări, prin demontarea instalațiilor sanitare, a instalațiilor de aer condiționat și a instalației electrice (după debranșarea acesteia de la tabloul general de distribuție), precum și prin demontarea unor componente valorificabile (uși, ferestre, etc.). Aparatura și echipamentele care nu vor fi recuperate ca ansambluri vor fi demontate, iar componentele electrice și electronice vor fi colectate și depozitate separat, urmând a fi eliminate ca deșeuri de echipamente electrice și electronice printr-un operator autorizat. Agenții frigorifici din componența instalațiilor de aer condiționat și din componența frigiderelor vor fi recuperați prin intermediul unui operator specializat.

În activitatea de dezafectare, societatea va avea în vedere posibilitatea recuperării și valorificării a cât mai multor materiale, atât în scopul reducerii cheltuielilor, cât și în scopul protecției mediului, prin diminuarea cantităților de deșeuri care vor fi eliminate prin depozitare finală.

Demolarea construcțiilor și structurilor industriale ce deservește echipamentele, utilajele și instalațiile industriale, precum și a celor cu caracter administrativ și social se va realiza cu mijloace mecanice acționate hidraulic sau pneumatic.

De asemenea, în cazul în care situația și condițiile de lucru vor permite, pentru demolarea structurilor din beton armat și de zidărie, este posibilă utilizarea explozibililor industriali, sub coordonarea și sub controlul unui operator specializat.

Deșeurile rezultate din demolare vor fi sortate în vederea separării deșeurilor metalice valorificabile de restul deșeurilor de construcție. Deșeurile metalice rezultate din demolare vor fi depozitate împreună cu deșeurile metalice rezultate din dezmembrarea rezervoarelor și a utilajelor/instalațiilor care nu vor putea fi valorificate ca ansambluri sau ca piese de schimb, pe o platformă amenajată. Deșeurile metalice vor fi, de asemenea, sortate pe tipuri de metale, urmând fi valorificate printr-un operator autorizat.

După demolare, deșeurile de construcție rezultate vor fi aduse, prin concasare sau prin utilizarea unui spărgător hidraulic, la dimensiuni acceptabile pentru depozitarea ca deșeuri de construcție, prin intermediul unui operator autorizat.

Reabilitarea mediului în amplasament va include:

- stabilirea eventualelor zone contaminate pe baza studiului privind calitatea solului și subsolului din amplasament;
- aplicarea, dacă va fi cazul, a soluției de decontaminare și/sau de remediere, selectată dintre cele propuse de beneficiar și avizată de autoritatea competentă pentru protecția mediului;
- acoperirea terenului din amplasament cu un strat de pământ de umplutură cu caracteristici asemănătoare celui existent, peste care se va așterne un strat de sol vegetal;
- vegetarea terenului.

Furnizați un Plan de Amplasament cu indicarea poziției tuturor rezervoarelor, conductelor și canalelor subterane sau a altor structuri. Identificați toate cursurile de apă, canalele către cursurile de apă sau acvifere. Identificați permeabilitatea structurilor subterane. Dacă toate aceste informații sunt prezentate în Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceți o referire la acesta.

Raportul de amplasament pentru S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L., indică poziția structurilor supraterane și subterane.

Raportul de amplasament conține detalii privind structurile menționate.

## 11.8. Structuri subterane

Pentru fiecare structură subterană identificată în planul de mai sus se prezintă pe scurt detalii privind modul în care poate fi golită și curățată/decontaminată și orice alte acțiuni care ar putea fi necesare



pentru scoaterea lor din funcțiune în condiții de siguranță atunci când va fi nevoie. Identificați orice aspecte nerezolvate.

Structuri subterane	Conținut	Măsuri pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
Rețele de alimentare cu apă în scopuri igienico-sanitare și tehnologice.	Apă de alimentare.	Nu sunt necesare.
Rețele de canalizare ape uzate fecaloid – menajere și ape pluviale	Ape uzate fecaloid – menajere și ape pluviale	Nu sunt necesare
Vatra cuptor topire	Topitura de sticlă	Evacuarea cu personalul propriu.

### 11.9. Structuri supraterane

Pentru fiecare structură supraterană identificați materialele periculoase (de ex. Izolațiile de azbest) pentru care ar putea fi necesară o atenție sporită la demontare și/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potențiale este mai importantă decât soluțiile, cu excepția cazului în care dezafectarea este iminentă.

Cădire sau altă structură	Materiale periculoase	Alte pericole potențiale
Depozit de materiale diverse	Soda calcinată	-
Depozit de uleiuri	Uleiuri de ungere (echipamente)	-

### 11.10. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Nu este cazul.

### 11.11. Depozite de deșeuri

Depozite de deșeuri	
Identificați metoda ce asigură că orice depozit de deșeuri de pe amplasament poate îndeplini condițiile echivalente de încetare a funcționării;	-
Există studiu de expertizare sau autorizație de funcționare în siguranță?	Nu este cazul.
Sunt implementate măsuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafața depozitelor?	Nu este cazul.

### 11.12. Zone din care se prelevează probe

Pe baza informațiilor cuprinse în Raportul de amplasament și a operațiilor propuse pentru prevenirea și controlul integrat al poluării, identificați zonele care ar putea fi considerate în această etapă ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol și de apă subterană la momentul dezafectării. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activitățile desfășurate și necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului într-o stare satisfăcătoare, care a fost definită în raportul inițial de amplasament.

Zone/locații în care se prelevează probe de sol/apă subterană	Motivație
Nu se monitorizeaza calitatea solului si apei subterane pe amplasament.	Incinta este in totalitate betonata. Nu exista posibilitatea poluarii solului si apei subterane.

Deoarece instalația nu poluează solul de adâncime sau apele subterane, se apreciază că nu este cazul unor măsurători focalizate pe zona în care funcționează instalația.

<b>Este necesară realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați termenele la care vor fi realizate.</b>	
Nu este cazul	

Identificați oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate în eventualitatea dezafectării.

**12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA**

Sunteți singurul deținător de autorizație integrată de mediu pe amplasament?  Dacă da, treceți la Capitolul 13	Da. Fabrica de articole din sticlă aparținând S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. este singura deținătoare de autorizație integrată de mediu pe amplasament.
--	--

**12.6. Sinergii**

Nu este cazul.

**12.7. Selectarea amplasamentului**

Justificați selectarea amplasamentului propus (pentru instalații noi).

Nu este cazul, fabrica functioneaza pe acest amplasament din anul 2000.

### 13. LIMITELE DE EMISIE

Inventarul emisiilor și compararea cu valorile limită de emisie stabilite/admise.

#### 13.6. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT

Debitele masice ale poluanților atmosferici emiși de sursele dirijate (punctuale) și de sursele nedirijate (emisii fugitive) aferente S.C. SAINT – GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMÂNIA S.R.L., Punct de lucru ISOVER Ploiești sunt prezentate în tabelele de mai jos.

Inventarele de emisii au fost elaborate pe baza factorilor de emisie furnizați de Metodologia EEA/EMEP-CORINAIR).

În tabelele de mai jos se prezintă emisiile de poluanți atmosferici calculate pentru sursele aferente instalației.

**Tabel 13.6-1 Emisii de la surse dirijate**

##### A. Cuptor de topire cioburi de sticla

Denumirea sursei	Poluant	Concentrația în emisie	Prag alertă	Limita la emisie (OM 462/1993) =Prag de intervenție	Valori Aut.Mediu PH-282	Valori limită asociate BAT	
		mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	kg/t topitura
Cuptor topire – coș evacuare recuperator caldura la arzator principal	Particule (PM <sub>10</sub> )	2,16	3,5	5	-	<10-20	<0,015–0,06
	NO <sub>x</sub>	129	245	350	-	<1000	<3
	SO <sub>x</sub>	9,15	24,5	35	-	<200-500	<0,3-0,75
	CO <sub>2</sub>	-	-	-	-	-	-
	CO	35,3	70	100	-	-	-
	HF	-	3,50	5	5	<1-5	<0,001-0,008
	HCl	-	21,00	30	30	<10-20	<0,02-0,03

##### B. Comentarii

- Monitorizarea emisiilor de gaze de ardere si pulberi a fost facuta din initiativa titularului de activitate.
- Concentrațiile de poluanți analizați în emisiile de la cos se conformează cu valorile limită prevăzute de legislația națională (OM nr. 462/1993, OM nr. 756/1997) si cu valorile limita sociate BAT specific.
- Emisiile fugitive asociate instalației sunt reprezentate de emisiile de gaze de ardere si pulberi generate in proces.

#### 13.7. Evacuări în rețeaua de canalizare proprie

Emisii în apă asociate utilizării BAT

In cadrul Fabricii de articole din sticla nu se utilizeaza apa in scop tehnologic si nu se evacuează ape uzate industriale. Apele menajere sunt preluate de rețeaua de canalizare interna si sunt evacuate in rețeaua de canalizare oraseneasca.

In perioadele de revizii sau opriri accidentale racirea topiturii de sticla se face treptata, in mod natural, fara utilizarea apei.

**13.8. Emisii în rețeaua de canalizare orășenească sau cursuri de apă de suprafață (după preepurarea proprie)**

Din activitățile desfășurate pe amplasament nu rezulta ape uzate tehnologice. Singurele ape uzate care rezulta sunt cele menajere, din activitățile igienico-sanitare ale personalului.

Apele menajere și cele pluviale sunt colectate prin intermediul rețelei proprii de canalizare sunt evacuate gravitațional în colectorul amplasat pe Bdul Petrolului, după care ajung în stația de epurare a orașului.

Până în prezent nu a fost considerată necesară monitorizarea calității apei evacuate în canalizarea orașului.

Poluanții specifici apelor uzate menajere evacuate din amplasament trebuie să se încadreze în valorile limită asociate NTPA 002/2005.

Substanța	Puncte de emisie	Limita de emisie cf. NTPA-001 mg/dm <sup>3</sup>	Valori maxime admise conform AGA nr. 142/2013 mg/dm <sup>3</sup>

Justificați abaterile de la oricare din valorile limită de emisie de mai sus.

Nu este cazul. Nu fost efectuată monitorizarea apei menajere evacuate din amplasament.

\* Observație: Tabelul se va completa cu gama indicatorilor cuprinși în HG nr. 352/2002 (NTPA-002 pentru evacuările în rețeaua de canalizare orășenească și NTPA-001 pentru evacuările în cursurile de apă de suprafață) completată și modificată prin HG 352/2005, și în HG nr. 351/2005, în funcție de indicatorii prezenți în apa uzată industrială provenită din instalație.

## 14. IMPACT

### 14.6. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Evaluarea impactului asupra mediului a activității desfășurate în Fabrica de articole din sticlă aparținând S.C. Metric Prod Import-Export S.R.L. s-a făcut pe baza observațiilor directe în teren și pe baza rezultatelor monitorizării efectuate până acum asupra factorilor de mediu și conduce la concluzia **ca impactul este redus.**

#### 14.6.1. Identificarea receptorilor importanți și sensibili

Harta de referință pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație	Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive)	Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitări)
Captura Google map centrata pe amplasamentul fabricii	Zonele rezidențiale (populație) din vecinătatea obiectivului: la limita de sud-vest a incintei	Emisii de poluanți atmosferici: PM <sub>10</sub> , NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , CO	Rezultatele evaluării BAT din prezenta solicitare și buletinele de analiză anexate relevă faptul că nu există poluare pe amplasament și în afara acestuia.

#### 14.7. Identificarea efectelor evacuărilor din instalație asupra mediului

Operatorii/Titularii de activitate trebuie să facă dovadă că o evaluare satisfăcătoare a efectelor potențiale ale evacuărilor din activitățile autorizate a fost realizată și impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi făcut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT și a altor informații suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activități. Rezultatul evaluării trebuie inclus în solicitare și rezumat în tabelul 14.3.1 de mai jos.

## 14.7.1. Rezumatul evaluării impactului evacuărilor

Rezumatul evaluării impactului		
Listați evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*
Aer ambiental: PM <sub>10</sub> , NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub> , CO	A fost efectuată anual monitorizarea emisiilor de gaze de ardere și pulberi la limita amplasamentului cu cea mai apropiată locuință, cea de pe Bdul Petrolului.	În zona rezidențială cea mai apropiată, concentrațiile de poluanți în aerul ambiental reprezintă următoarele procente din valorile limită pentru protecția sănătății umane cf. Legii nr.104/2011: NO <sub>x</sub> : 3,26% SO <sub>x</sub> : 1,34% CO: 18,3% PM <sub>10</sub> : 40%
Emisii dirijate: PM <sub>10</sub> , NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub> , CO	Titularul activității a efectuat o determinare a emisiilor de gaze și pulberi la cosul cuptorului de topire de la arzătorul principal, în anul 2017.	Concentrațiile de poluanți în emisie dirijată (gaze de ardere) reprezintă următoarele procente din valorile limită cf. Ord. MAPPM nr.462/1993: NO <sub>x</sub> : 36,86 % SO <sub>x</sub> : 26% CO: 35,3% PM <sub>10</sub> : 43%
Zgomot: nivel de zgomot la limita incintei	A fost efectuată anual monitorizarea nivelului de zgomot la limitele de N și S ale amplasamentului.	În zonele rezidențiale cele mai apropiate nivelul de zgomot se situează sub valoare limită admisă cf. STAS 10009/2017: - limita S: 91,2% - limita SV: 92%

\* SCM se referă la orice Standard de Calitate a Mediului aplicabil

## 14.8. Managementul deșeurilor

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

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
<i>asigurarea că deșeurile sunt recuperate sau eliminate fără periclitarea sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai ales fără:</i>	
risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; sau	Nu este cazul.
cauzarea disconfortului prin zgomot și mirosuri; sau	Nu este cazul.
afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special;	Nu este cazul.

Referitor la obiectivul relevant

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

Identificați orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locală de planificare, inclusiv planul local pentru deșeuri	Faceți observații asupra gradului în care propunerile corespund cu conținutul unui astfel de plan
Planul Local de Acțiune pentru Mediu al județului Prahova	-

#### 14.9. Habitate speciale

Cerința	Răspuns (Da/Nu / identificați / confirmați includerea, dacă este cazul)
Ați identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operațiile la care s-a făcut referire în Solicitare sau în evaluarea dumneavoastră de impact de mai sus?	În zona amplasamentului societății nu sunt suprafețe împădurite, habitate ale speciilor de plante și animale incluse în Cartea Roșie, rute de migrare a păsărilor și animalelor și zone specifice speciilor de fungi/ciuperci.
Ați furnizat anterior informații legate de Directiva Habitate, pentru, SEVESO sau în alt scop?	Nu.
Există obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, vă rugăm enumerați)	Nu.
Realizând evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitățile dumneavoastră apropiate de sau depășesc nivelul identificat ca posibil să aibă un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitați să luați în considerare nivelul de fond și emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	Nu.

#### 15. PLANUL DE ACȚIUNI

Vă rugăm să rezumați mai jos toate datele pe care le-ați propus în secțiunile anterioare ale solicitării. Măsurile incluse în Planul de acțiuni și Programul de modernizare trebuie grupate pe secțiuni pentru fiecare factor de mediu afectat, măsuri de reducere a poluării, măsuri de remediere a poluării istorice, pe baza obiectivului principal al măsurii respective.

Măsura	Data propusă pentru implementare	Costuri	Sursa de finanțare Notă
Nu este cazul	-	-	-

Notă:  
 0= sursa va trebui identificată  
 1 = finanțare proprie  
 2 = credit bancar  
 3 = instituție financiară internațională  
 4 = finanțare nerambursabilă

Programul pentru conformare trebuie să includă obligatoriu și prevederile Programului de etapizare, anexă la Autorizația de Gospodărire a Apelor.

*În acest moment, ați realizat toate etapele completării solicitării dumneavoastră. Vă rugăm să vă întoarceți la pagina de început pentru a verifica dacă ați inclus toate elementele necesare.*