

d-na Macovei
M

AAA 2

AGENTIA PENTRU
PROTECTIA MEDIULUI BACAU
Str. Oituz Nr. 23, Bacau

INTRARE Nr. 4866
IESIRE
Ziua 01 Luna 04 Anul 2020

Subex INDUSTRIES S.A.
FASTENING



Mangalia, str. Teilor 6
J13/162/2018
RO946743
Pct.lucru :Bacau. str.Milcov 3-5

tel.0234 531163, 0372 036390
fax 0234 517440
e-mail: scsubexsa@yahoo.com

166 ... 30.03.2020

Catre:

AGENTIA PENTRU PROTECTIA MEDIULUI BACAU

Str. Oituz, nr.23, Bacau

Va transmitem alaturat, Raportul Anual de Mediu, aferent anului 2019, pentru toate amplasamentele societatii, aflate sub incidenta Autorizatiei Integrate de Mediu nr. 7/22.12.2017, valabila pana la data de 22.12.2027.

Cu stima,

Director General
Ing. Ovidiu Palade



Resp. Protectia Mediului
Ec. Codrin Mocanu



Subex INDUSTRIES S.A.
FASTENING



APROBAT
DIRECTOR GENERAL
Ing. OVIDIU PALADE

RAPORT ANUAL DE MEDIU
PENTRU TOATE AMPLASAMENTELE SOCIETATII SUPUSE
AUTORIZATIEI INTEGRATE DE MEDIU (AIM)

2019

1. PREZENTAREA SOCIETATII

1.1 Date de identificare:

- Numele agentului comercial: **SC SUBEX INDUSTRIES SA**
- Sediul social: **Mangalia, Jud. Constanta, Str Teilor, nr. 6**
- Adresa punct de lucru: **Bacau, str. Milcov, nr. 3-5**
- Telefon: 0234/531116;
- Fax: 0234/517440
- E-mail: **codrinmocanu@yahoo.com**
- Data infiintarii societatii: 1950
- Numar de inmatriculare: **J13 /162 / 2018**
- CUI: **RO 946743**
- Amplasament: pe malul raului Bistrita, in zona de est a municipiului Bacau

Acte de reglementare si contracte in vigoare detinute pe linie de mediu

Societatea SC SUBEX INDUSTRIES SA Bacau poseda urmatoarele autorizatii:

I. Autorizatia Integrata de Mediu nr. 7 din 22.12.2017, valabila pana la: 22.12.2027

Categoria de activitate conform Anexei 1 a OUG 152/2005, aprobata prin legea 84/2006:

„Instalatii pentru tratarea suprafetelor metalice si din materiale plastice prin folosirea procedeelor electolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depaseste 30 mc”.



Subex INDUSTRIES S.A.
FASTENING



APROBAT
DIRECTOR GENERAL
Ing. OVIDIU PALADE

RAPORT ANUAL DE MEDIU
PENTRU TOATE AMPLASAMENTELE SOCIETATII SU PUSE
AUTORIZATIEI INTEGRATE DE MEDIU (AIM)

2019

1. PREZENTAREA SOCIETATII

1.1 Date de identificare:

- Numele agentului comercial: **SC SUBEX INDUSTRIES SA**
- Sediul social: **Mangalia, Jud. Constanta, Str Teilor, nr. 6**
- Adresa punct de lucru: **Bacau, str. Milcov, nr. 3-5**
- Telefon: 0234/531116;
- Fax: 0234/517440
- E-mail: **codrinmocanu@yahoo.com**
- Data infiintarii societatii: 1950
- Numar de inmatriculare: J13 /162 / 2018
- CUI: RO 946743
- Amplasament: pe malul raului Bistrita, in zona de est a municipiului Bacau

Acte de reglementare si contracte in vigoare detinute pe linie de mediu

Societatea SC SUBEX INDUSTRIES SA Bacau poseda urmatoarele autorizatii:

I. Autorizatia Integrata de Mediu nr. 7 din 22.12.2017, valabila pana la: 22.12.2027

Categoria de activitate conform Anexei 1 a OUG 152/2005, aprobata prin legea 84/2006:

„Instalatii pentru tratarea suprafetelor metalice si din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depaseste 30 mc”.

Activitatea principala SC Subex Industries SA : producere si comercializare organe de asamblare;

Coduri CAEN :

- 2561- tratarea si acoperirea metalelor;
- 2594 - fabricarea de suruburi, buloane si alte articole de filetare; fabricarea de nituri si saibe;

II. Autorizatia de Gospodarire a Apelor nr. 271 din 14.12.2017, valabila pana la data de 14.12.2021

III. Contracte in vigoare pe linie de mediu:

- Contract nr. 2661 din 25.09.2015 pentru preluarea deseurilor de sulfat feros provenit de la statia de decapare-fosfatare cu SC DEMECO SRL;
- Contract nr. 5369/22.08.2014 pentru slam presat provenit de la statia de neutralizare ape reziduale cu SC GLOBAL ECO CENTER Iasi.
- Contract cu SC SOMA SRL – 16 europubele ecologice – din ianuarie 2015, fara numar; deseuri menajere si deseuri reciclabile;
- Contract cu SC MOLDAVTREX SRL nr. 301/13003.2017 pentru preluare anvelope uzate;
- Preluarea deseurilor valorificabile cum sunt cele de otel, drojdie si cenusa zinc sau hartie se face de catre firme autorizate pe baza de comenzi ferme prin negociere directa.

1.3 Date privind functionarea si capacitatile de productie utilizate

NR. CRT.	NUMELE PROCESULUI	DESCRIERE	CAPACITATE MAXIMA
	Atelier pregatire materie prima	In Atelierul pregatire materie prima se realizeaza urmatoarele faze: → <i>Sector decapare-fosfatare</i> (activitate din ANexa I la OUG 152/2005 : ▪ incarcare pod rulant ▪ degresare chimica alcalina ▪ spalare la rece ▪ decapare chimica ▪ spalare la rece ▪ activare ▪ fosfatare ▪ spalare la rece ▪ neutralizare ▪ emulsionare ▪ uscare → <i>Sector trefilare</i> - consta in tragerea prin matrite a sarmelor sub forma de colaci sau bare de la diametrul de achizitionare, respectiv laminarea materiei prime pregatite, la diametrul mediu (in general).	Capacitate max. sector decapare – fosfatare: 2 380 t/an <i>Productie fizica realizata 2019:</i> 1100 to
	Ateliere de executie suruburi si piulite la rece si la cald	In aceste ateliere si se executa: → suruburi prin presare la rece, stantare si filetare prin rulare – atelierul nr. 11;	Capacitatea de producere organe de asamblare:

NR. CRT.	NUMELE PROCESULUI	DESCRIERE	CAPACITATE MAXIMA
		<p>→ suruburi serie mare prin presare la rece si filetare prin rulare pe masini automate sau combinate – at. nr. 12;</p> <p>→ piulite prin presare la rece si filetare prin aschiere – atelier nr. 13;</p> <p>→ piulite prin presare la cald, cu incalzire prin inductie – atelier nr. 13;</p>	<p>2 000 t/an</p> <p><i>Productie fizica realizata 2019:</i></p> <p>300 to</p>
	<p>Atelier forja (at. nr. 20) si atelier CNE – forjare produse speciale si prelucrare prin aschiere produse forjate</p>	<p>→ Atelier forja: in atelierul forja se executa produse tip organe de asamblare de dimensiuni mari sau cu forme diferite de cele clasice, prin incalzire in cuptoare fagure (care utilizeaza gazul metan) si presate pe prese cu frictiune tip 164, dupa care se executa operatia de stantare pe stante tip 165.</p> <p>→ Atelier CNE: se realizeaza finalizarea produselor presate in atelierul de forjare pe utilaje ca strunguri copier, strunguri normale, masini de stantat, utilaje specifice de debitare, indoire si filetare.</p>	<p>Capacitatea atelierului de forjare</p> <p>850 t/an</p> <p><i>Productie fizica realizata 2019:</i></p> <p>600</p>
	<p>Ateliere tratamente termice</p>	<p>→ Atelier TTP</p> <p>In acest atelier care este dotat cu cuptoare cu tuburi radiante si o linie de recoacere se executa operatia de recoacere a produselor forjate sau a materiei prime (colaci de sarma laminati) in cuptoare cu tuburi radiante tip IRI si OKU. Manipularea produselor se face cu pod rulant.</p> <p>→ Atelier TTS</p> <p>In acest atelier se realizeaza tratamentul termic de calire-revenire al produselor executate in sectoarele de productie ale unitatii, respectiv suruburi si piulite. Manipularea boxelor cu produse se face cu pod rulant.</p> <p>Atelierul este dotat cu linii automate de tratament (calire + revenire) tip OMO si LI 150, pod rulant, polizor, etc.</p> <p>→ Atelier TTSDV</p> <p>In acest atelier se realizeaza tratamentul termic al sculelor de presare, stantare, filetare, dispozitive si verificatoare etc.</p>	
	<p>Atelier acoperiri metalice – zincare</p>	<p>→ Sector zincare electrolitica</p> <p>Procesul de zincare electrolitica implica o serie de operatii:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ degresare chimica cu UNICLEAN CL 13 F ▪ spalare dubla cu apa ▪ decapare cu HCl ▪ spalare dubla cu apa ▪ degresare electrolitica cu solutie UNICLEAN EL 66 K ▪ spalare dubla cu apa ▪ zincarea electrolitica propriu-zisa cu anodi de zinc ▪ spalare dubla cu apa ▪ activare cu HNO₃ ▪ pasivare ▪ spalare dubla cu apa 	<p>Capacitatea max. a sectoarelor de acoperiri metalice (zincare):</p> <p>1 350 t/an</p> <p><i>Productie fizica realizata 2019:</i></p> <p>-zincare electrolitica: 145 to</p> <p>- zincare termica: 291 to</p>

NR. CRT.	NUMELE PROCESULUI	DESCRIERE	CAPACITATE MAXIMA
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ superfinisare ▪ descarcare ▪ uscare in centrifuga dehidrogenare in cuptor la 180 -230°C → Sector zincare termica Procesul de zincare termica implica o serie de operatii: ▪ degresare chimica ▪ spalare dubla cu apa ▪ decapare I + II ▪ spalare dubla ▪ post descarcare – incarcare ▪ fluxare ▪ uscare in cuptor ▪ zincare termica cu zinc topit ▪ centrifugare ▪ racire cu apa ▪ centrifugare 	
	Atelier ambalare	<p>In acest atelier se face ambalarea produselor finite (suruburi si piulite) in conformitate cu solicitarile clientilor. Ambalarea se poate face in: cutii de lemn, cutii de carton, saci de rafie. In cazul unor cantitati mai mari sau pentru export ambalajele se paletizeaza pe paleti de lemn tip EURO. Produsele sunt aduse din ateliere in boxe cu tractorul cu remorca sau motostivuitoare Mentionam ca 80% din produsele finite merg la export. Atelierul este dotat cu mese de ambalare, masini de cusut saci, dispozitive de balotare.</p>	
	Preepurarea apelor uzate tehnologice	<p>Statia de preepurare este formata din :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 1 bazin de neutralizare prevazut cu agitator; ▪ bazin de oxidare nitriti prevazut cu agitator; ▪ bazinul de floclare, prevazut cu agitator pentru omogenizare; ▪ decantor lamelar ▪ bazin tampon ▪ filtrul cu nisip si schimbatorul de ioni ▪ bazin de control final pentru corectarea finala a pH-ului ▪ concentratorul de namol ▪ filtrul presa 	Q = 29800 m ³ /an ape preepurate (proiectat)

Regimul de lucru :

- 222 zile/an; 5 zile /saptamana; 8 ore/zi,

2. SISTEM DE MANAGEMENT DE MEDIU

a. Descrierea sistemului de management de mediu

Sistemul de management de mediu include toate aspectele de mediu aflate sub controlul direct a SC SUBEX INDUSTRIES SA si cele pe care le-ar putea influenta. Controlul este posibil pe amplasamente si pe activitati. Influenta

organizatiei este posibila asupra activitatilor, produselor și serviciilor furnizorilor de baza si contractorilor.

Sistemul de Management de Mediu (SMM) in SC SUBEX INDUSTRIES SA s-a stabilit in conformitate cu cerintele **SR EN ISO 14001** pentru care a fost obtinuta rectificarea in anul 2018, emisa de catre QMSCERT, valabil pana la data de 04.09.2021.

SMM ofera cadrul pentru o organizare continuu monitorizata si periodic revizuita ca raspuns la schimbarile factorilor interni si externi. SMM este astfel documentat incat sa consolideze nivelul de mentinere sub control al aspectelor semnificative de mediu, sa faciliteze comunicarea, implementarea, auditul si analiza.

Furnizorii si contractorii trebuie sa aiba cunostinta de problemele de mediu vizate si controalele corespunzatoare care trebuie efectuate si periodicitatea lor.

SMM de la SC SUBEX INDUSTRIES SA se bazeaza pe trei principii:

Principiul 1 Conformarea cu legislatia si cu alte cerinte de mediu adoptate;

Conducerea vede in legislatia de mediu aplicabila organizatiei un mecanism de sprijin a propriilor demersuri si nu o constrangere din exterior.

Principiul 2 Prevenirea poluarii

Conducerea este angajata intr-un sistem proactiv de planificare care urmareste prevenirea si minimizarea riscurilor de poluare a mediului.

Principiul 3 Imbunatatirea continua

SMM este analizat si imbunatatit continuu cu scopul de a imbunatati performantele de mediu.

b. Politica referitoare la calitatea de mediu

Politica organizatiei SC SUBEX INDUSTRIES SA este ca:

- *rezultatul proceselor* desfasurate pentru productie si comercializarea de organe de asamblare (suruburi, piulite, prezoane, nituri si alte produse reperizate) pentru industria de automobile si alte domenii industriale, sa reduca impactul asupra mediului prin mentinerea unui SMM performant;

-sa se mentina un sistem de gestionare si valorificare a deseurilor rezultate in fazele de fabricatie, corelat cu definirea responsabilitatilor si activitatilor specifice de mediu;

Conducerea societatii recunoaste managementul de mediu ca factor cheie al dezvoltarii durabile, protectia mediului constituind o parte integranta a procesului de dezvoltare.

SC SUBEX INDUSTRIES SA se angajeaza sa se conformeze *cerintelor legale de mediu si altor cerinte aplicabile* referitoare la protectia mediului.

Managementul firmei este angajat intr-un *proces de imbunatatire continua* si are permanent in vedere *prevenirea poluarii*.

Conducerea societatii se angajeaza *sa asigure resursele* pentru identificarea problemelor legate de protectia mediului, de stabilirea, analizarea si implementarea obiectivelor si tintelor pe directiile de imbunatatire stabilite.

Liniile directoare dupa care se ghideaza SC SUBEX INDUSTRIES SA sunt:

- implementarea, mentinerea si imbunatatirea continua a unui Sistem de Management de Mediu conform cu Standardul European **SR EN ISO 14001/2018**

- imbunatatirea cunostintelor de mediu ale organizatiei si comunicarea politicii de mediu intregului personal care lucreaza in organizatie si in numele organizatiei, inclusiv contractantilor care lucreaza pe teritoriul acesteia;

- mentinerea si dezvoltarea unui sistem de gestionare si valorificare a deseurilor;

- reducerea emisiilor in aer, apa, sol;

- prevenirea poluarii din faza de initiere a unor investitii noi si a activitatilor cu contractantii;

- continua perfectionare a proceselor de fabricatie cu tehnologii noi, ecologice;

- disponibilitatea politicii de mediu pentru public si tuturor partilor interesate atat in cadrul organizatiei cat si in afara acesteia (prin afisare sau difuzare prin diferite mijloace)

Politica de mediu este revizuita periodic in cadrul Analizei Efectuate de Management pentru a asigura ca aceasta este potrivita impactului de mediu al activitatilor, produselor si serviciilor si continua sa indeplineasca scopul de a proteja mediul si de a preveni poluarea. De asemenea ea este revizuita si pentru asigurarea consecventei cu alte politici de management.

c. Implementarea politicii de prevenire a accidentelor generate de substantele periculoase

In procesul tehnologic de pregatire a materiei prime se utilizeaza si substante chimice periculoase, respectiv acid sulfuric (H_2SO_4), iar in procesul de acoperiri metalice se utilizeaza acid clorhidric (HCl) si hidroxid de sodiu (NaOH).

In vederea protejarii oamenilor, animalelor si mediului impotriva posibilelor accidente datorate acestor substante chimice periculoase a fost elaborat " Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale" , aprobat de ISU Bacau, care cuprinde:

- lista punctelor critice din unitate de unde pot proveni poluari accidentale (magazii substante chimice si trasee tehnologice)

- extrase cu caracteristicile de pericolozitate din fisa tehnica de securitate si respectiv masurile de combatere a acestora;

- sistemul de alertare;

- programul de masuri si lucrari necesare prevenirii poluarii accidentale;

- instructiuni de interventie in caz de avarie;

- componenta echipelor de interventie si a colectivului de combatere a poluarii accidentale;

- planul de instruire a lucratorilor;
- sarcini si raspunderi cu privire la anuntarea cazurilor de poluare accidentala;

3. UTILIZAREA MATERIILOR PRIME, AUXILIARE SI UTILITATI

a. Materii prime prelucrate pe amplasament:

1. In instalatiile liniei de pregatire materie prima s-au tratat prin operatiile de decapare-fosfatate urmatoarele tipuri si cantitati de materiale:

- Bare otel cu $\text{Ø}16 \div \text{Ø} 32$
- Colaci sarma otel $\text{Ø} 5,5 \div \text{Ø} 22$

Total: 1100 tone

2. Produse zincate la cald: 291 tone

3. Produse zincate electrolitic: tone: 145 to

Materiale consumate in anul 2019, pe amplasamente:

1. Atelier decapare – fosfatate:

- acid sulfuric – 11.60 to
- granodraw alim – 1,40 to
- granodraw prep – 1,40 to
- bonderlube T9 – 0,40 to
- neutralizer – 0,1 to
- sale TZ – 0,1 to
- blocstone – 0,03 to

2. Statie neutralizare:

- var calcinat – 8000 kg
- flocculant – 10 kg
- sifloc – 10 kg

3. Atelier acoperiri metalice:

- acid azotic – 370 kg
- acid clorhidric – 22200 kg
- soda fulgi – 1500 kg
- clorura de amoniu – 145 kg
- clorura de zinc – 2400 kg
- uniclean 154 – 360 kg
- uniclean CL 13F – 410 kg
- uniclean EL 66K – 430 kg
- protolux 3100 Brighthener – 50 kg
- protolux 3100 Maintenance – 450 kg
- protolux 3100 Make-up – 75 kg
- protolux 3100 Modifier – 175 kg
- protolux 3100 Additive – 25 kg
- corro Tri Blu – 125 kg
- aliaj ZnAl10 – 600 kg
- zinc R1 – 35200 kg

- plumb – 1300 kg

b. Consumuri de utilitati

In anul 2019 s-au folosit urmatoarele utilitati:

- apa industriala;
- apa potabila;
- energie electrica;
- gaz metan;
- abur tehnologic;
- aer comprimat;

4. PERFORMANTA DE MEDIU.

4.1 Monitorizarea mediului; Emisii de poluanti in aer, apa, sol

AER - Emisii

Monitorizarea se efectueaza prin doua tipuri de actiuni:

- supraveghere din partea organelor abilitate si cu atributii de control;
- automonitorizarea

Automonitorizarea este obligatia societatii si are urmatoarele componente:

- monitorizarea emisiilor si calitatii factorilor de mediu;

Automonitorizarea emisiilor in faza de exploatare are ca scop verificarea conformarii cu conditiile impuse de autoritatile competente.

Automonitorizarea emisiilor consta in urmatoarele actiuni:

- urmarirea concentratiilor de poluanti la cosurile de evacuare;
- urmarirea emisiilor de gaze toxice si explozive la locurile periculoase din punct de vedere a posibilitatii de acumulare a acestora.

Tabella.

Monitorizarea emisiilor in aer pentru monitorizare discontinua
(Determinarile au fost efectuate de catre laboratorul SC LACMED SRL de la Universitatea tehnica,, Gheorghe Asachi" Iasi - Departamentul de ingineria si managementul mediului)

Nr. Crt	Locul recoltarii	Tip combustibil	Noxe		Val.calculata (3% O ₂) [Mg/nmc]	VLE [Mg/nmc]	Parametri auxiliari		
			tip	Valoare Masurata [mg/nmc]			Debitul de gaze evacuate	Temp. gazelor evacuate	% O ₂
1	Linia decap. Fosfatare P1	Acid sulfuric	Vapori acid sulfuric H ₂ SO ₄	14.40		10	235	70	
			Dioxid de sulf SO ₂	48.79		29			

2	Linia decap. Fosfatare P2		Acid fosforic H3PO4	1,64		30	235	70	
			Hidrogen fosforat PH3	SLD*		1			
3	Linie zincare	Acid clorhidric	Vapori acid clorhidric HCl	0,11		30	235	70	
4	Centrala termica Alstom	Gaze naturale	Pulberi totale	1,48		5	235	70	
			Monoxid de carbon CO	81,31		100			
			NO2	169,33		350			
			SO2	57,59		35			
5	Cuptoare fagure C1	Gaze naturale	Pulberi totale	2,37		5	235	70	
			Monoxid de carbon CO	74,44		100			
			NO2	206,95		350			
			SO2	34,03		35			
6	Cuptoare fagure C2	Gaze naturale	Pulberi totale	2,29		5	235	70	
			Monoxid de carbon CO	71,38		100			
			NO2	170,80		350			
			SO2	32		35			
7	Centrala termica Wiessmann	Gaze naturale	Pulberi totale	1,66		5	240	70	
			Monoxid de carbon CO	67		100			
			NO2	34		350			
			SO2	18		35			
8	Tratament termic secundar TTS	Gaze naturale	Pulberi totale	2,49		5	240	70	
			Monoxid de carbon CO	71		100			
			NO2	180,20		350			
			SO2	28		35			

Obs. Nu se constata depasiri ale VLE (valori limita de emisii admisibile)

Tabel2 . Monitorizarea emisiilor in aer in conditii anormale de functionare- Nu este cazul

Nr crt	Instalatia	Porniri/an	Pornire				Oprire		
			Cantitate noxe [kg/eveniment]				Perioada [min]	Cantitate noxe [kg/eveniment]	Perioada [min]
			NO2	SO ₂	Pulberi	CO			

APA

Monitorizarea calitatii apelor uzate (pH) se face in laboratorul automat al noii statii de neutralizare si **semestrial**, de catre laboratorul RAGC Bacau.

Tabel 3. Monitorizarea emisiilor in apa uzata (centralizator 2019)

Nrc rt	Punctul de prelevare	Parametru analizat	U.M	Valoare limita admisa /act de reglementar e	06.03.2019	16.09. 2019
1	Punctul de deversare in reseaua de canalizare a municipiului Bacau	Temperatura	⁰ C	40	10,5	17,5
		pH	Unit. pH	6,5-8,5	6,66	7,37
		Materii in suspensie	mg/dm ³	350	282	278
		Consum biochimic de oxigen (CBO5)	MgO ₂ /d m ³	300	139,5	122,8
		Consum chimic de oxigen (K ₂ Cr ₂ O ₇)	MgO ₂ /d m ³	500	437,47	384,8
		Azot amoniacal(NH ₄ ⁺)	mg/dm ³	30	12,28	14,12
		Fosfor	mg/dm ³	5	1,35	1,82
		Sulfuri si hidrogen sulfurat	mg/dm ³	/1	0,722/0,4 04	1,595/0,367
		Sulfati	mg/dm ³	600	120,4	132,4
		Substante extractibile cu eter	mg/dm ³	30	12,4	10,8

	Detergenti sintetici	mg/dm ³	25	2,644	2,806
	Cloruri	mg/dm ³	500	180,1	117,6,8

Obs. Nu s-au constatat depasiri ale valorilor maxime admisibile.

Tabel.4 Monitorizarea calitatii apelor subterane
- Indicatori fizico-chimici admisi pentru apele freatice:

Nr crt	Indicator de calitate	U.M.	Valoari determinate	Valori limita admisibile conform Legii 458/2002 Modificata prin L. 311/2004
1	pH	unit. pH	7,5	6,5 – 8,5
2	Fosfor total	mg/l	<0,010	50
3	Nitrati	mg/l	1,809	50
4	Nitriti	mg/l	0,034	0,5
5	Amoniu	mg/l	0,013	50
6	Consum chimic de oxigen CCO-Cr	mg O2/l	8,96	-

- metale grele din apa freatica

Nr. crt	Data efectuării măsurătorii	Punctul de prelevare	Parametru analizat	Valoarea realizată mg/l	C.M.A. Lege nr. 311/2004
1	04.11.2019	Put panza freatica	Zinc (Zn ²⁺)	0,19	5 µg / l
2			Cupru (Cu ²⁺)	0,04	2 µg / l
3			Cobalt Co	SLD*	-
4			Nichel (Ni ²⁺)	0,02	1 µg / l
5			Plumb (Pb ²⁺)	0,007	1 µg / l
6			Cadmiu (Cd ²⁺)	nedetectabil	0,1 µg / l
7			Mangan total	0,03	0,05 µg / l

* Sub limita de detectie a aparatului 0,002 µg / m³

Monitorizarea poluantilor din sol

Tabel nr. 5

Nr Crt	Indicator	Valoare determinata mg/kg sol uscat		Valori normale mg/kg sol	Prauri de alerta mg/kg sol uscat	Praguri de interventie mg/kg sol uscat
		5 cm (adancime recoltare)	30 cm (adancime recoltare)			
1	pH	7,25	7,44	-	-	-
2	Reziduu petrolier (THP)	1750	1580	<100	1000	2000
3	Cupru – Cu	16,957	16,271	20	250	500
4	Mangan –Mn	868,61	860,34	900	2000	4000
5	Plumb –Pb	39,05	34,41	20	250	1000
6	Zinc –Zn	117,59	134,25	100	700	1500
7	Crom total	23,63	23,63	30	300	600
8	Nichel –Ni	74,751	74,542	20	200	500
9	Sulf(elementar)-S	231	214	-	5000	20000
10	Sulfuri	46	48	0	400	2000

Nota: SC SUBEX INDUSTRIES SA Bacau se incadreaza la soluri mai putin sensibile.

Monitorizare zgomot

Valorile nivelului echivalent de zgomot la nivelul SC SUBEX INDUSTRIES SA Bacau, sunt cele din tabelul urmator

Tabel. 6. Monitorizarea zgomotului:
Valorile inregistrate de zgomot sunt urmatoarele:

Nr. crt	Locul efectuarii masuratorii	Vecinatati	Valoare limita admisa (STAS 10009/88)	Valoare inregistrata
1	Punctul 1	Vecinatatea str. Milcov –zgomot de trafic rutier	65	64
2	Punctul 2	La limita incintei dinspre Centrul de calcul	65	54
3	Punctul 4	Spre latura de Sud – SC Hidroconstructia	65	60

Activitatea desfasurata in incinta SC SUBEX INDUSTRIES SA nu constituie o sursa majora de zgomot si vibratii pentru zonele de locuit din vecinatate.

a. Modul de gestionare deseuri

Gestionarea deseurilor se face in conformitate cu HG 856/2002, modelul formularelor fiind codificat si inglobat in sistemul de management de mediu.

5. MODUL DE GESTIONARE AL DESEURILOR SI AMBALAJELOR

Gestionarea deșeurilor se face conform 856/2002, iar formularele de înregistrare au fost codificate și introduse în sistemul de management de mediu.

Cantitățile de deșuri înregistrate pe amplasamentele care țin de Autorizația Integrată de mediu pentru anul 2018, au fost:

Tabel 7. Managementul deșeurilor (2019)

Tip deșeu	Cod deșeu	Instalația producătoare	Cantitatea produsă (kg)	Data evacuării deșeurilor din instalație (kg)	Modul de stocare	Modul de eliminare	Data predării deșeurilor	Cantitatea predată către transportator (kg)	STOC 31.12.19
Oțel (span)	12.01.01	Utilaje at. Rep. SDV. S I-a	25900	Conform facturi depozit	Boxe metalice	Valorificare	04.02; 25.02; 21.03; 04.04; 11.04; 24.04; 08.05; 23.05; 30.05; 21.06 19.07; 26.08; 16.10; 20.11;	25900	0
Oțel (casari, capete sarma, etc.)	16.01.17	Toate amplasamentele	243900	Conform facturi depozit	Platforma depozit	Valorificare	22.01 12.02 15;29.03 01;03;08; 10;18;21; 24;25;29; 30;31.05 05;12;13; 27.06 18;26.07 04.10 07;08;09; 22.11 18.12	243900	0
Drojdii și cenusa zinc	11.05.02	Linii zincare	33890	Conform facturi depozit	Boxe metalice; saci big bags	Valorificare	26.02; 07.05; 08.07; 28.08; 26.09; 12.11;	33890	0
Hârtie	20.01.01	Pav. administrativ	3840	Conform facturi depozit	Saci rafie	Valorificare	04.06; 05.06; 22.07;	3840	0
Sulfat feros	16.03.04	Linie decapare	350		Boxe metalice	Eliminare	17.10	850	350
Slam presat	11.01.09	Stație neutralizare	40		Boxe metalice	Eliminare			190

Ambalaje utilizate 2019

În anul 2019 s-au introdus pe piața națională următoarele cantități de ambalaje de unică folosință:

- saci rafie: 350 kg

- cutii carton: 7 kg

6. Cerinte de raportare conform OUG 68 din 2007

In conformitate cu Autorizatia Integrata de Mediu nr. 7 din 22.12.2017, societatea noastra prin personalul responsabil de mediu trebuie sa faca urmatoarele raportari in situatia producerii unor evenimente:

Tabel 8 Raportari singulare, instiintari

Nr. Crt.	Tipul raport	Data depunerii	Autoritatea de mediu la care se depune documentul	Observatii
1.	Notificare privind opririle si pornirile planificate a instalatiilor	Cu 48 de ore inainte de oprirea/pornirea instalatiei	ARPM Bacau GNM-CJ Bacau	
2.	Notificare accidente(incendii, explozii)	In doua ore de la productie;	ARPM Bacau GNM-CJ Bacau ISU Bacau,	Se includ si in Raportul anual de mediu
3.	Notificare in cazul aparitiei situatiilor speciale (in caz de poluari accidentale sau de situatii anormale aparute care pot cauza poluari ale mediului)	In doua ore de la productie;	ARPM Bacau GNM-CJ Bacau	Se includ si in Raportul anual de mediu
4.	Reclamatii, sesizari, analize si investigatii efectuate	Ori de cate ori apar	ARPM Bacau GNM-CJ Bacau	Se includ si in Raportul anual de mediu
5.	Notificare : stadiul realizarii masurilor din Planul de actiuni sau a altor masuri stabilite cu ocazia controalelor autoritatilor de mediu.	La expirarea termenului de finalizare, din PA /Ori de cate ori este cazul	ARPM Bacau GNM-CJ Bacau	Se includ si in Raportul anual de mediu
6.	Notificarea schimbarii datelor de identificare a titularului activitatii	Ori de cate ori apar	ARPM Bacau	In termen de 30 de zile de la aparitie
7.	Notificarea schimbarii datelor care au stat la baza emiterii autorizatiei integrate de mediu, inclusiv a autorizatiilor detinute	Ori de cate ori apar	ARPM Bacau	In termen de 30 de zile de la aparitie

Pana in momentul de fata nu au fost evenimente deosebite (incendii, explozii, poluari accidentale, etc.)

7 Sesizari si reclamatii

Nu au fost sesizari si reclamatii pe probleme de mediu in anul 2019.

Intocmit
Resp. Protectia Mediului
Ec. Codrin Mocanu