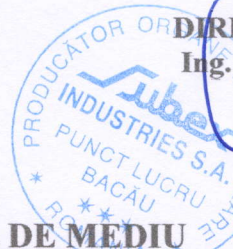




Subex INDUSTRIES S.A.
FASTENING



APROBAT
DIRECTOR GENERAL
Ing. OVIDIU PALADE



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

2022

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;

Autorizatia de Gospodarie a Apelor nr 86/02.08.2022, valabila pana la data de 02.08.2027;

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 : productie si comercializare organe de asamblare;

Coduri CAEN :

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

II. Contracte in vigoare pe linie de mediu:

- Contract nr. 2661 din 25.09.2015 pentru preluarea deseurilor de sulfat feros, provenite de la statia de decapare-fosfatate, deseuri de ulei uzat, provenite de la utilaje si namoluri de la tratarea fizico chimica cu continut de substante periculoase, provenite de la Statia de neutralizare, cu SC DEMECO SRL;
- 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: → <u>Sector decapare-fosfatate</u> (activitate din ANexa I la OUG 152/2005 : ▪ incarcare pod rulant ▪ degresare chimica alcalina ▪ spalare la rece ▪ decapare chimica ▪ spalare la rece ▪ activare ▪ fosfatate ▪ spalare la rece ▪ neutralizare ▪ emulsionare ▪ uscare → <u>Sector trefilare</u> - 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 – fosfatate: 2 380 t/an Productie fizica realizata 2022: 280 to
	Ateliere de executie	In aceste ateliere si se executa:	Capacitatea de

NR. CRT.	NUMELE PROCESULUI	DESCRIERE	CAPACITATE MAXIMA
	suruburi si piulite la rece si la cald	<p>→ suruburi prin presare la rece, stantare si filetare prin rulare – atelierul nr. 11;</p> <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>producere organe de asamblare:</p> <p>2 000 t/an</p> <p><i>Productie fizica realizata 2022:</i></p> <p>240 to</p>
	Atelier forja (at. nr. 20) si atelier CNE – forjare produse speciale si prelucrare prin aschiere produse forjate	<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 2022:</i></p> <p>310 to</p>
	Ateliere tratamente termice	<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>	
	Atelier acoperiri metalice – zincare	<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 anozii de zinc ▪ spalare dubla cu apa ▪ activare cu HNO₃ 	<p>Capacitatea max. a sectoarelor de acoperiri metalice (zincare):</p> <p>1 350 t/an</p> <p><i>Productie fizica realizata 2022:</i></p> <p>-zincare electrolitica: 120 to</p> <p>- zincare termica: 0 to</p>

NR. CRT.	NUMELE PROCESULUI	DESCRIERE	CAPACITATE MAXIMA
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ pasivare ▪ spalare dubla cu apa ▪ 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 floculare, prevazut cu agitator pentru omogenizare; ▪ decantor lamelar ▪ bazine 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 si 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 productia 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 deeurilor 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 directe 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 poluarii 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 $\varnothing 16 \div \varnothing 32$

- Colaci sarma otel $\varnothing 5,5 \div \varnothing 22$

Total: 300 tone

2. Produse zincate la cald: 0 tone

3. Produse zincate electrolitic: tone: 130 to

Materiale consumate in anul 2022, pe amplasamente:

1. Atelier decapare – fosfatate:

- acid sulfuric – 5,86 to

- granodraw alim – 1,40 to

- granodraw prep – 0,80 to

- bonderlube T9 – 0,35 to

- neutralizer – 0,1 to

- sale TZ – 0,1 to

- blocstone – 0,02 to

2. Statie neutralizare:

- flocculant – 7 kg

- sifloc – 7 kg

3. Atelier acoperiri metalice:

- acid azotic – 250 kg

- acid clorhidric – 8440 kg

- soda fulgi – 1150 kg

- uniclean 154 – 225 kg

- uniclean CL 13F – 250 kg

- uniclean EL 66K – 250 kg

- protolux 3100 Brighthener – 50 kg

- protolux 3100 Maintenance – 300 kg

- protolux 3100 Make-up – 50 kg

- protolux 3100 Modifier – 100 kg

- protolux 3100 Additive – 25 kg

- corro Tri Blu – 75 kg

- zinc R1 – 750 kg

b. Consumuri de utilitati

In anul 2022 s-au folosit urmatoarele utilitati:

- apa industrială;
- 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 1.

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	9,81		10	235	70	
			Dioxid de sulf SO ₂	28,49		29			

2	Linia decap. Fosfatare P2		Acid fosforic H3PO4	1,98		30	235	70	
			Hidrogen fosforat PH3	SLD*		1			
3	Linie zincare	Acid clorhidric	Vapori acid clorhidric HCl	0,16		30	235	70	
4	Centrala termica Alstom	Gaze naturale	Pulberi totale	2,28		5	235	70	
			Monoxid de carbon CO	84,75		100			
			NO2	168,86		350			
			SO2	34,39		35			
5	Cuptoare fagure C1	Gaze naturale	Pulberi totale	2,37		5	235	70	
			Monoxid de carbon CO	76,23		100			
			NO2	207,54		350			
			SO2	33,68		35			
6	Cuptoare fagure C2	Gaze naturale	Pulberi totale	2,37		5	235	70	
			Monoxid de carbon CO	76,23		100			
			NO2	207,54		350			
			SO2	33,68		35			
7	Centrala termica Wiessmann	Gaze naturale	Pulberi totale	1,36		5	240	70	
			Monoxid de carbon CO	74,32		100			
			NO2	154,29		350			
			SO2	30,38		35			
8	Tratament termic secundar TTS	Gaze naturale	Pulberi totale	2,23		5	240	70	
			Monoxid de carbon CO	83,96		100			
			NO2	177,42		350			
			SO2	33,48		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				Perioada [min]	Opre	
			Cantitate noxe [kg/eveniment]					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 2022)

Nr crt	Punctul de prelevare	Parametru analizat	U:M	Valoare limita admisa /act de reglementare	14.03.2022	19.09. 2022
1	Punctul de deversare in retea de canalizare a municipiului Bacau	Temperatura	$^{\circ}\text{C}$	40	12	12
		pH	Unit. pH	6,5-8,5	7,94	7,95
		Materii in suspensie	mg/dm^3	350	245	244
		Consum biochimic de oxigen (CBO5)	MgO_2/dm^3	300	108,3	109,2
		Consum chimic de oxigen (K2Cr2O7)	MgO_2/dm^3	500	301,12	300,22
		Azot amoniacal(NH_4^+)	mg/dm^3	30	10,07	10,27
		Fosfor	mg/dm^3	5	1,347	1,424
		Sulfuri si hidrogen sulfurat	mg/dm^3	/1	1,005/0,178	1,003/0,179
		Sulfati	mg/dm^3	600	108,07	107,09
		Substante extractibile cu eter	mg/dm^3	30	13,9	13,7

		Detergenti sintetici	mg/dm ³	25	2,346	2,335
		Cloruri	mg/dm ³	500	169,1	169,6

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

Tabel.4 Monitorizarea calitatii apelor subterane

- Indicatori fizico-chimici admisi pentru apele freatice: buletin analiza 26.09.2022

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	7,66	6,5 – 8,5
3	Azotati	mg/l	0,66	50
4	Azotiti	mg/l	0,05	0,5

- 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	26.09.2022	Put panza freatica	Zinc (Zn ²⁺)	0,183	5 µg / l
			Crom	0,02	0,05 µg / l
2			Cupru (Cu ²⁺)	0,038	0,1(2) µg / l
4			Nichel (Ni ²⁺)	0,01	1 µg / l
			Mangan (Mn)	0,05	0,03 µg / l
5			Plumb (Pb ²⁺)	nedetectabil	1 µg / l
6		Cadmium (Cd ²⁺)	nedetectabil	0,1 µg / l	

- Indicatori fizico-chimici admisi pentru apele freatice: buletin analiza 21.09.2022

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	7,94	6,5 – 8,5
2	Azotati	mg/l	0,44	50
3	Azotiti	mg/l	0,06	50

- 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	18.03.2022	Put panza freatica	Zinc (Zn ²⁺)	0,189	5 µg / l
2			Cupru (Cu ²⁺)	0,042	2 µg / l
4			Nichel (Ni ²⁺)	0,01	1 µg / l
5			Plumb (Pb ²⁺)	nedetectabil	1 µg / l
6			Cadmiu (Cd ²⁺)	nedetectabil	0,1 µg / l
7			Mangan (Mn)	0,02	0,05 µg / l
8			Crom (Cr)	0,022	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 urmatoar

Tabel. 6. Monitorizarea zgomotului:

Valorile inregistrate de zgomot sunt urmatoarele:

Nr. crt	Locul efectuării măsurătorii	Vecinatati	Valoare limita admisa (STAS 10009/88)	Valoare inregistrata
1	Punctul 1	Vecinatatea str. Milcov –zgomot de trafic rutier	65	60
2	Punctul 2	La limita incintei dinspre Centrul de calcul	65	55
3	Punctul 4	Spre latura de Sud – SC Hidroconstructia	65	61

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 deseurilor se face conform 856/2002, iar formularele de inregistrare au fost codificate si introduse in sistemul de management de mediu.

Cantitatile de deseuri inregistrate pe amplasamentele care tin de Autorizatia Integrata de mediu pentru anul 2021, au fost:

Tabel 7. Managementul deseurilor (2022)

Tip dese	Cod dese u	Instalatia produ-catoare	Canti-tatea produsa (kg)	Data evacuarii deseului din instalatie (kg)	Modul de stocare	Modul de eliminare	Operator autorizat	Cantitate a predata catre trans-portator (kg)	STOC 31.12.22
Otel (span)	12.0 1.01	Utilaje at. Rep. SDV. S l-a	14490	Conform facturi depozit	Boxe metalice	Valorificare	SC REMAT SA	14490	0
Otel(casari, capete sarma,etc.)	16.0 1.17	Toate amplasament ele	95563	Conform facturi depozit	Platforma depozit	Valorificare	SC REMAT SA	95563	0
Zinc dur	11.0 5.01	Linii zincare	2480	Conform facturi depozit	Boxe metalice; saci big bags	Valorificare	SC BERG METALLCHEM SRL	2480	0
Cenusa zinc	11 05 02	Linie zincare	0	Conform facturi depozit	Boxe metalice; saci big bags	Valorificare		0	0
Sulfat feros	16.0 3.03 *	Linie decapare	500	Conf. formular de expeditie/tr ansport	Boxe metalice	Eliminare	SC DEMECO SRL	660	1080

Uleiuri minerale de ungere fara halogeni	12 01 07*	Atelier tratamente termice piulite	0	Conf. formular de expeditie/tr ansport	Butoaie metalice	Eliminare			0
Ulei uzat	13 02 08*	Utilaje ateliere	0	Conf. formular de expeditie/tr ansport	Butoaie metalice	Eliminare			0
Deseu Hartie	20 01 01	Administrativ	7620	Conform facturi depozit	Container	Valorificare	SC ELEX INTERNATIONAL SRL	7620	0
Namoluri de la tratarea fizico chimica cu continut de substante periculoase	19 02 05*	Statie neutralizare	25	Conf. formular de expeditie/tr ansport	Boxa metalica	Eliminare	SC DEMECO SRL	80	10
Uleiuri de ungere sintetice	12 01 10*	Atelier tratamente termice piulite	0	Conf. formular de expeditie/tr ansport	Butoaie metalice	Eliminare			0
Deseuri municipal amestecate	20 03 01	Activitate administrativa	6500	Conform contract	Pubele	Eliminare	SC SOMA	6500	
Rumegus impregnat cu ulei	03 01 04*	Utilaje ateliere	25	Conf. formular de expeditie/tr ansport	Pubele	Eliminare			25

Ambalaje utilizate 2022

In anul 2022 s-au introdus pe piata nationala urmatoarele cantitati de ambalaje de unica folosinta:

- saci rafie: 263 kg
- cutii carton: 6,5 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 producere;	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 producere;	ARPM Bacau GNM-CJ Bacau	Se includ si in Raportul anual de mediu
4.	Reclamatii, sesizari, analize si	Ori de cate ori apar	ARPM Bacau	Se includ si in

Nr. Crt.	Tipul raport	Data depunerii	Autoritatea de mediu la care se depune documentul	Observatii
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 2022.

Intocmit
Resp. Protectia Mediului
Ec. Codrin Mocanu

