

S.C. Romcim S.A.
Punct de lucru Medgidia

Formular de solicitare

ACTUALIZARE AUTORIZATIE INTEGRATA DE MEDIU

Categoria de activitate:

3.1. a) Instalații pentru producerea clincherului de ciment în cuptoare rotative cu o capacitate de producție mai mare de 500 tone/zi sau în alte cuptoare cu o capacitate de producție de peste 50 tone/zi.

5.1. Eliminarea sau valorificarea deșeurilor periculoase, cu o capacitate de peste 10 tone pe zi, implicând desfășurarea uneia sau a mai multora dintre următoarele activități:

c) omogenizarea sau amestecarea anterior prezentării pentru oricare dintre celelalte activități prevăzute la acest subpunct și la pct. 5.2;

5.2. Eliminarea sau valorificarea deșeurilor în instalații de incinerare a deșeurilor sau în instalații de coincinerare a deșeurilor:

a) în cazul deșeurilor nepericuloase, cu o capacitate de peste 3 tone pe oră;

b) în cazul deșeurilor periculoase, cu o capacitate de peste 10 tone pe zi.

5.3. b) Valorificarea sau o combinație de valorificare și eliminare a deșeurilor nepericuloase cu o capacitate mai mare de 75 de tone pe zi, implicând, cu excepția activităților care intră sub incidența prevederilor anexei nr. 1 la Hotărârea Guvernului nr.188/2002, cu modificările și completările ulterioare, una sau mai multe din următoarele activități:

(ii) pretratarea deșeurilor pentru incinerare sau coincinerare;

5.5. Depozitarea temporară a deșeurilor periculoase înaintea oricărei activități prevăzute la pct. 5.1., 5.2, cu o capacitate totală de peste 50 de tone.

Data: Iunie 2022

Formular de solicitare

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

Numele instalației

S.C. Romcim S.A. – punct de lucru Medgidia

Numele Solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului

S.C. Romcim S.A.

**Mun. Medgidia, str. Poporului nr. 1, județul Constanța,
Nr. de înmatriculare la Registrul Comerțului J40/546/1991
Cod Unic de Înregistrare RO328750**

Activitatea sau activitățile conform Anexei nr.1 din Legea nr.278/2013

3.1. a) Instalații pentru producerea clincherului de ciment în cuptoare rotative cu o capacitate de producție mai mare de 500 tone/zisau în alte cuptoare cu o capacitate de producție de peste 50 tone/zi;

5.1. Eliminarea sau valorificarea deșeurilor periculoase, cu o capacitate de peste 10 tone pe zi, implicând desfășurarea uneia sau a mai multora dintre următoarele activități:

c) omogenizarea sau amestecarea anterior prezentării pentru oricare dintre celelalte activități prevăzute la acest subpunct și la pct. 5.2;

5.2. Eliminarea sau valorificarea deșeurilor în instalații de incinerare a deșeurilor sau în instalații de coincinerare a deșeurilor:

a) în cazul deșeurilor nepericuloase, cu o capacitate de peste 3 tone pe ora;

b) în cazul deșeurilor periculoase, cu o capacitate de peste 10 tone pe zi.

5.3. b) Valorificarea sau o combinație de valorificare și eliminare a deșeurilor nepericuloase cu o capacitate mai mare de 75 de tone pe zi, implicând, cu excepția activităților care intră sub incidența prevederilor anexei nr. 1 la Hotărârea Guvernului nr.188/2002, cu modificările și completările ulterioare, una sau mai multe din următoarele activități:

(ii) pretratarea deșeurilor pentru incinerare sau coincinerare;

5.5. Depozitarea temporară a deșeurilor periculoase înaintea oricărei activități prevăzute la pct. 5.1., 5.2, cu o capacitate totală de peste 50 de tone.

Numele și prenumele titularului de instalație: **S.C. Romcim S.A.**

Coduri CAEN (Rev. 2) principale:

2351 – Fabricarea cimentului

3811 – Colectarea deșeurilor nepericuloase

3812 – Colectarea deșeurilor periculoase

3821 – Tratarea și eliminarea deșeurilor nepericuloase

3822 – Tratarea și eliminarea deșeurilor periculoase

3832 – Recuperarea materialelor reciclabile sortate

Numele și funcția persoanei împuternicite să reprezinte titularul activității/operatorul instalației pe tot parcursul derulării procedurii de actualizare a Autorizației integrate de mediu:

DUMITRU SIMA

Nr. de telefon: 0241. 811990; e-mail: dan.sima@romcim.ro

Numele și prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protecție a mediului:

SORINA TEIUSANU

Nr. de telefon: 0756.040.190; e-mail: sorina.teiusanu@romcim.ro

În numele firmei mai sus menționate solicitam prin prezenta actualizarea Autorizației integrate de mediu nr. 05 din 20.12.2013, actualizată în 08.01.2016, 16.08.2016 și 06.04.2022, conform prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare.

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

Nume: **DUMITRU SIMA**

Funcția: **DIRECTOR**

Data: iunie 2022

INFORMAȚIA SOLICITATA DE LEGEA NR.278/2013 PRIVIND EMISIILE INDUSTRIALE

O descriere a:	Unde se regaseste în formularul de solicitare	Verificare efectuată
- instalației și activităților sale	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	
- materiilor prime și auxiliare, altor substanțe și a energiei utilizate în sau generate de instalație	Formularul de solicitare, Secțiunea 3	
- surselor de emisii din instalație	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	
- condițiilor amplasamentului pe care se află instalația	Raportul de amplasament și Secțiunea 12	
- naturii și a cantităților estimate de emisii din instalație în fiecare factor de mediu precum și identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului	Formularul de solicitare, Secțiunile 13 și 14	
- tehnologiei propuse și a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibilă prevenirea, reducerea emisiilor de la instalație	Formularul de solicitare, Secțiunile 3,5 și 13	
- acolo unde este cazul, măsuri pentru prevenirea și recuperarea deșeurilor generate de instalație	Formularul de solicitare, Secțiunea 6	
- măsurilor suplimentare planificate în vederea conformării cu principiile generale care decurg din obligațiile de bază ale operatorului / titularului activității:	Formularul de solicitare, Secțiunea 15	
sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare, Secțiunile 3 și 13	
nu este cauzată nici o poluare semnificativă;	Formularul de solicitare, Secțiunea 14	
este evitată generarea de deșeuri în conformitate cu legislația specifică națională în vigoare privind deșeurile (11); acolo unde sunt generate deșeuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel încât să se evite sau să se reducă orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare, Secțiunea 6	
energia este utilizată eficient;	Formularul de solicitare, Secțiunea 7	
sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor lor;	Formularul de solicitare, Secțiunea 8	

sunt luate măsurile necesare la încetarea definitivă a activităților pentru a evita orice risc de poluare și de a aduce amplasamentul la o stare satisfăcătoare;	Formularul de solicitare, Secțiunea 11	
- măsurile planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu	Formularul de solicitare, Secțiunea 10	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare, Secțiunea 5 și 12	
Solicitarea autorizării trebuie de asemenea să includă un rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus	Formularul de solicitare, Secțiunea 1	

Lista de Verificare a Componentei Documentației de Solicitare

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

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea integrată de mediu		Da	
2	Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizației integrate a fost achitată		Da	
3	Formularul de solicitare a autorizației integrate de mediu		Da	
4	Rezumat netehnic		Secțiunea 1	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, includeți punctele de emisie în toți factorii de mediu	Secțiunea 4.5 (dacă este cazul)	Da	
6	Raportul de amplasament	Secțiunea 12	Anexat la documentație	
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT		-	
8	O evaluare BAT completă pentru întreaga instalație	Secțiunea 4.8	Secțiunile 4, 5,10	
9	Organigrama instalației	Secțiunea 2.1		
10	Planul de situație; Indicați limitele amplasamentului	Formularul de solicitare	Raport de amplasament	
11	Suprafețe construite / betonate și suprafețe libere / verzi, permeabile și impermeabile	Formularul de solicitare	Raport de amplasament	
12	Locația instalației	Secțiunea 1.1	Secțiunea 1.1	
13	Locațiile (părțile din instalație) cu emisii de mirosuri	Secțiunea 5.6 (Miros)	Secțiunea 5.6	
14	Receptori sensibili - ape subterane, structuri geologie, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțele periculoase	Secțiunea 5.5	Secțiunea 5.5	
15	Receptori sensibili la zgomot	Secțiunea 9.1	Secțiunea 9.1	
16	Puncte de emisii continue și fugitive		Secțiunea 5	
17	Puncte propuse pentru monitorizare / automonitorizare	Secțiunea 14.2	Secțiunea 14.2	
18	Alți receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific	Secțiunea 14.5	Secțiunea 14.5	
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	Raportul de amplasament	-	
20	Copii ale oricăror lucrări de modelare realizate	Secțiunea 14	-	

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
21	Harta prezentând rețeaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Secțiunea 14.5	Raport de amplasament	
22	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Secțiunea 14.5	-	
23	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătură cu acestea		-	
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		Formular de solicitare - Anexe	
25	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații	(va rugăm listați)	-	
26	Copie a anunțului public			

Cuprins

1	Rezumat netehnic	5
1.1	Descriere.....	6
2	Tehnici de management	23
2.1	Sistemul de management.....	23
3	Intrări de materii prime	24
3.1	Materii prime și materiale	24
3.2	Cerințele BAT	37
3.3	Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime).....	38
3.4	Utilizarea apei	38
4	Activități principale.....	42
4.1	Inventarul proceselor	42
4.2	Descrierea proceselor	42
4.3	Inventarul ieșirilor (produselor)	52
4.4	Inventarul ieșirilor (deșeurilor) pentru anul 2021	53
4.5	Diagramele elementelor principale ale instalației	54
4.6	Sistemul de control.....	59
4.7	Cerințe BAT	60
5	Emisii și reducerea poluării.....	97
5.1	Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer	97
5.2	Minimizarea emisiilor fugitive în aer	116
5.3	Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare	118
5.4	Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană	123
5.5	Pierderi sau scurgeri în ape subterane	125
5.6	Miros	127
6	Minimizarea și recuperarea deșeurilor	128
6.1	Surse de deșeuri.....	128
6.2	Zone de depozitare	129
6.3	Cerințe speciale de depozitare	129
6.4	Recipienti de depozitare	130
6.5	Recuperarea sau eliminarea deșeurilor	131
6.6	Deșeuri de ambalaje	132
7	Energie	134
8	Accidentele și consecințele lor	138
8.1	Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase – SEVESO.....	138
8.2	Plan de management al accidentelor.....	133
8.3	Tehnici.....	139
9	Zgomot și vibrații	141
9.1	Receptori	141
9.2	Surse de zgomot	141
10	Monitorizare	142
10.1	Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer	142
10.2	Monitorizarea emisiilor în apă	146
10.3	Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană	148
10.4	Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare	148
10.5	Monitorizarea calitatii solului.....	

10.6	Monitorizarea și raportarea deșeurilor	149
10.7	Monitorizarea mediului	150
11	Dezafectare.....	152
11.1	Planul de închidere a instalației.....	152
11.2	Structuri subterane si supraterane	152
11.3	Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)	152
11.4	Depozite de deșeuri	152
11.5	Zone din care se prelevează probe	153
12	Aspecte legate de amplasamentul pe care se află instalația	154
13	Limitele de emisie	155
13.1	Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor.....	155
13.2	Evacuări în rețeaua de canalizare proprie	156
13.3	Emisii în rețeaua de canalizare orășenească sau cursuri de apă de suprafață	156
13.4	Emisii în rețeaua de canalizare orășenească sau cursuri de apă de suprafață (după preepurarea proprie).....	156
14	Impact.....	157
14.1	Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului	157
14.2	Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare.....	158
14.3	Identificarea efectelor evacuărilor din instalație asupra mediului.....	159
14.4	Managementul deșeurilor	160
14.5	Habitat speciale	160
15	Program de acțiune.....	161

ANEXE**DOSAR CONTRACTE UTILITATI**

1 Rezumat netehnic

S.C. Romcim S.A. - Punct de lucru Medgidia are ca activitate fabricarea clincherului de ciment și a cimentului.

Capacitatea proiectată este de:

- 8000 t clincher /zi:
 - Linia de fabricatie cuptor 10 - 3.800 t clincher/zi;
 - Linia de fabricatie cuptor 11 - 4.200 t clincher/zi;
- 800 t/h ciment;
- 75 t/h* capacitate nominala a instalatiilor de pregatire si coincinerare combustibili alternativi.

* functie de disponibilul pe piata deseurilor si prioritatile fabricii, se va functiona cu una sau mai multe instalatii, astfel incat sa se asigure necesarul de caldura conform obiectivelor interne (ex: 20%, 40% ,...85% procente de substitutie combustibili fosili, etc).

* depinde de puterile calorifice, calitatea si densitatea materialului receptionat (ex. calitatea sortarii), precum si de continutul de apa al materialului.

Capacitatea de coincinerare deșeuri este de:

- peste 3 tone pe ora în cazul deseurilor nepericuloase;
- peste 10 tone pe zi în cazul deseurilor periculoase.

Nota:**depinde de puterile calorifice, calitatea si densitatea materialului receptionat (ex. calitatea sortarii), precum si de continutul de apa al materialului.

Operatiile de valorificare sunt:

R 1 - întrebuințarea în principal drept combustibil sau ca alta sursa de energie;

• utilizarea deșeurilor, interne și din exteriorul fabricii, în procesul de valorificare prin coincinerare în cuptoarele de clincher, ca si combustibili alternativi.

R 5 - reciclarea/valorificarea altor materiale anorganice.

• utilizarea deșeurilor, interne și din exteriorul fabricii, ca substituenti de materii prime.

R 12 - schimbul de deșeuri în vederea expunerii la oricare dintre operațiunile numerotate de la R 1 la R 11. În cazul în care nu există niciun alt cod R corespunzător, aceasta include operațiunile preliminare înainte de valorificare, inclusiv preprocesarea, cum ar fi, printre altele, demontarea, sortarea, sfărâmarea, compactarea, granulara, mărunțirea uscată, condiționarea, reambalarea, separarea și amestecarea înainte de supunerea la oricare dintre operațiunile numerotate de la R 1 la R 11.

• maruntirea, afanarea, omogenizarea, amestecarea deseurilor inainte de valorificare prin coincinerare

R13 – stocarea deseurilor inaintea oricarei operatiuni numerotate de la R1 la R12 (excluzand stocarea temporara inaintea colectarii, la situl unde a fost generat deseul). Stocare temporara inseamna stocare preliminara, potrivit prevederilor pct.6 din anexa nr.1 la lege.

• stocarea deseurilor receptionate pe platforme destinate acestui acest scop.

Linia de fabricatie cuptor 10 este oprita pe o perioada nedeterminata.

Activitatea instalatiei IED este reglementata prin **Autorizatia integrata de mediu nr. 05/20.12.2013, actualizata in 08.01.2016, 16.08.2016 si 06.04.2022 (transferata catre SC Romcim SA prin Decizia de transfer nr. 1/08.06.2021 emisa de A.P.M. Constanta).**

Solicitarea de actualizare a actului de reglementare are ca scop principal completarea Listei materiilor prime, materialelor și combustibililor alternativi, după cum urmează:

- 1) Zgura bazică de furnal:
 - utilizare: substituent de materie primă;
 - subprodus al industriei metalurgice.
- 2) Zgura agregat:
 - utilizare: substituent de materie primă;
 - subprodus al industriei metalurgice.
- 3) Slam de furnal (incadrat la codul de deșeu 10 02 14- Namol rezultat de la epurarea gazului de furnal, altele decât cele specificate la 10 02 13*):
 - utilizare: substituent de materie primă;
 - deșeu rezultat din industria metalurgică.
- 4) Slam MALINA Sud (incadrat la codul de deșeu 10 02 14- Namol rezultat de la epurarea gazului de furnal, altele decât cele specificate la 10 02 13*):
 - utilizare: substituent de materie primă;
 - deșeu rezultat din industria metalurgică.
- 5) Namoluri de la spălare, curățare, decojire, centrifugare și separare (cod deșeu 02 03 01);
 - utilizare: combustibil alternativ;
 - deșeu rezultat din industria de producere a uleiurilor comestibile.
- 6) Namoluri de la epurarea efluenților proprii (cod deșeu 02 03 05):
 - utilizare: combustibil alternativ;
 - deșeu rezultat din industria de producere a uleiurilor comestibile.
- 7) Produse și subproduse din agricultură, silvicultură și industria alimentară (coji de semințe, pleavă, teci, paie, lemn de foc, crengi, pulpa de sfeclă de zahăr, trestie de zahăr, pelet, etc).
- 8) Peleții biomasă din resturi vegetale:
 - utilizare: combustibil alternativ;
 - produs obținut din diferite categorii de resturi vegetale (paie de grâu, paie de soia, salcie energetică).

De asemenea, la sursa S18-Instalația de transport ciment / clincher linii - elevatoare 1, 2 (cota +32m L1,L2) s-au înlocuit filtrele existente cu altele noi, cu debite mai mici, respectiv de 2450 mc/h și 6850 de mc/h (cate două astfel de filtre pe fiecare elevator), aflându-se astfel sub limita de 10.000 mc/h .

1.1 Descriere

O descriere succintă a activităților, scopul lor, produsele, diagrama proceselor instalației implicate, cu marcarea punctelor de emisii, nivele de emisii din fiecare punct.

Societatea **S.C. Romcim S.A. - Punct de lucru Medgidia** solicită actualizarea Autorizației Integrate de Mediu nr. 05/20.12.2013 actualizată în 08.01.2016, 16.08.2016 și 06.04.2022 (transferată către SC Romcim SA prin Decizia de transfer nr. 1/08.06.2021), emisă pentru activitatea principală de fabricare a cimentului.

Societatea este înmatriculată la ONRC cu nr. J40/546/1991 și CUI 328750 (**ANEXA 1**).

De asemenea, s-a emis Certificat constatator conform prevederilor Legii nr.359/2004 pentru codurile CAEN corespunzătoare activității desfășurate pe amplasament (**ANEXA 2**):

2351 - Fabricarea cimentului

2562 - Operațiuni de mecanică generală

3319 - Repararea altor echipamente
3320 - Instalarea masinilor si echipamentelor industriale
3513 - Distributia energiei electrice
3514 - Comercializarea energiei electrice
3600 - Captarea, tratarea si distributia apei
3700 - Colectarea si epurarea apelor uzate
3811 - Colectarea deseurilor nepericuloase
3812 - Colectarea deseurilor periculoase
3821 - Tratarea si eliminarea deseurilor nepericuloase
3822 - Tratarea si eliminarea deseurilor periculoase
3832 - Recuperarea materialelor reciclabile sortate
4299 - Lucrari de constructii a altor proiecte ingineresti n.c.a.
4321 - Lucrari de instalatii electrice
4399 - Alte lucrari special de constructii n.c.a.
4671 - Comert cu ridicata al combustibililor solizi, lichizi si gazosi si al produselor derivate
4673 - Comert cu ridicata al materialului lemnos si al materialelor de constructii si echipamentelor sanitare
4677 - Comert cu ridicata al deseurilor si resturilor
5210 - Depozitari
5221- Activitati anexe transporturilor terestre
5224 - Manipulari
5229 - Alte activitati anexe transporturilor
6810 - Cumpararea si vanzarea de bunuri imobiliare proprii
6820 - Inchirierea si subinchirierea bunurilor imobiliare proprii sau inchiriate
7120 - Activitati de testare si analize tehnice.

Profilul de activitate îl constituie fabricarea și comercializarea cimentului produs prin procedeu uscat.

Principalele utilaje din cadrul fluxurilor de fabricație, prezente pe amplasament sunt urmatoarele:

- 1 buncar pentru primire calcar, capacitate de 330 mc.
- 2 concasoare tip Wedag pentru marno-calcar, capacitate de 250 - 400 t/h fiecare;
- 1 hala de materii prime (marno-calcar, cenușa de pirită, bauxită, alte materiale alternative);
- benzi transportoare pentru transportul calcarului;
- 3 silozuri betonate de stocare calcar cu capacitatea totală de 35.000 tone.
- 2 buncare tampon de 70 t pentru calcar (cate unul pentru fiecare linie);
- 1 buncar betonat de marna cu capacitatea de 100 t;
- 1 buncăr betonat de cenușa de pirită cu capacitatea de 100 t;
- benzi transportoare pentru transportul marno-calcarului;
- 3 dozatoare gravimetrice tip Pfister pentru linia de fabricatie cuptor 10;
- 3 dozatoare gravimetrice tip Hassler pentru linia de fabricatie cuptor 11;
- releu de benzi transportoare pentru transportul materiilor prime;
- 2 turnuri de uscare materii prime, parti componente ale instalatiilor de macinare-uscare;
- 2 mori tubulare – rotative, bicamerale, cu bile, în circuit închis cu capacitatea de 350 t/h fiecare, pentru fabricarea făinii;
- 2 elevatoare pentru transportul făinii la cele 8 silozuri de omogenizare (câte 4 silozuri pentru fiecare linie);
- 2 silozuri de stocare (câte unul pentru fiecare linie) cu o capacitate de 9500 tone fiecare;

- 2 elevatoare pentru transportul făinii de la silozurile de stocare la buncarele de alimentare a cuptoarelor;
- 1 cuptor rotativ (**in conservare pe perioada nedeterminata**) pentru fabricarea clincherului - Linie fabricatie cuptor 10 - cu capacitatea de 3800 tone/zi, cu următoarele instalații auxiliare:
 - 1 schimbător de căldură tip Humboldt în patru trepte cu două ramuri, pentru încălzirea făinii înainte de intrarea în cuptor. Schimbătorul utilizează gazele calde provenite de la cuptor care la intrare au o temperatură de 1000 °C, iar la iesire au cca. 350 – 400 °C, în contracurent cu faina;
 - 1 racitor-gratar unde are loc răcirea clincherului;
 - 1 concasor pentru sfărâmarea bolovanilor de clincher;
 - 1 turn de stropire pentru răcirea gazelor înainte de intrarea în electrofiltru;
 - 1 electrofiltru pentru desprafuirea gazelor de ardere.
- 1 cuptor rotativ pentru fabricarea clincherului - Linie fabricatie cuptor 11 - cu capacitatea de 4200 t/zi, cu următoarele instalații auxiliare:
 - 1 schimbator de caldura tip Humboldt in patru trepte cu două ramuri și precalcinator, utilizat pentru încălzirea făinii înainte de intrarea în cuptor. Schimbatorul utilizeaza gazele calde provenite de la cuptor care la intrare au o temperatură de 1000°C, iar la ieșire au cca. 350 - 400°C, in contracurent cu faina;
 - 1 racitor-gratar unde are loc racirea clincherului;
 - 1 concasor pentru sfărâmarea bolovanilor de clincher;
 - 1 turn de stropire pentru răcirea gazelor înainte de intrarea în filtru cu saci;
 - 1 filtru cu saci pentru desprafuirea gazelor de ardere.
- instalatie pentru stocarea si injectia de oxigen lichid;
- instalatie de apa amoniacala, 2 rezervoare de apa amoniacala, cu capacitatea de 50 mc fiecare;
- instalatie pentru reducerea selectiv non catalitica a emisiilor de NOx din gazele de ardere ale liniilor de fabricatie clincher (instalatie care deserveste atat linia fabricatie cuptor 10, cat si linia de fabricatie cuptor 11);
- benzi transportoare pentru transportul clincherului de la răcitoare la silozul de depozitare;
- 2 silozuri depozitare cenusa de termocentrala cu capacitate totală de 16.000 t;
- statie de descarcare pneumatica a cenusilor de termocentrala;
- instalatii de transport a cenusilor de termocentrala catre silozuri depozitare;
- siloz clincher „DOME” – capacitate 150.000 t clincher;
- benzi transportoare pentru transportul clincherului alimentat si extras din „DOME”;
- 1 hală de adaosuri de macinare (ghips, zgura, calcar concasat,etc);
- 2 silozuri de calcar pentru adaos la fabricare ciment, cu o capacitate de 1800 t. fiecare;
- 2 silozuri de gips cu o capacitate de 1200 t. fiecare;
- 14 dozatoare gravimetrice pentru alimentarea morilor de ciment;
- benzi transportoare pentru transportul materiilor prime (clincher, ghips, zgură și calcar) la pâlniile de alimentare ale morilor de ciment;
- 4 mori de ciment tubulare – rotative, bicamerale, cu bile, în circuit închis, cu o productivitate maximă de 200 t/h fiecare (**moara 1 este in conservare**);
- relee de benzi transportoare pentru transportul cimentului la silozuri;
- 1 siloz de purja pentru schimbarea fabricatiei din mers;
- 6 silozuri de ciment cu capacitatea totală de 60.000 tone. Fiecare siloz este prevăzut la partea inferioară cu o instalație de fluidificare și cu guri de golire;
- instalație de dozare sulfat feros în cimentul livrat;
- 2 turnuri de elevatoare care servesc la transport după extracția cimentului din silozuri;
- 2 mașini de însăcuit ciment cu 12 guri fiecare;
- 1 pod - basculă sub silozuri pentru livrare vrac CF;

- 1 pod - basculă sub silozuri pentru livrare vrac auto și CF;
- 1 buncar de compensare cu capacitatea de 250 t;
- 2 instalații de livrare vrac auto cu 4 posturi de încărcare automată;
- 1 instalație de livrare vrac și big-bags la barja formată din:
 - releu de benzi transportoare;
 - buncar tampon;
 - instalație telescopică cu 2 guri pentru încărcare vrac;
 - instalație încărcare big-bags cu sistem de cântărire.
- 2 buncare echipate cu grătar comun la partea superioară pentru descărcarea a amestecului de combustibili solizi folosit la arderea în cuptoarele rotative de clincher, cu o capacitate de stocare este de 40t;
- 2 extractoare cu lanțuri tip Aumund;
- 1 cărucior de descărcare a materialului (Tripper cu o capacitate de descărcare de 250 t/h;
- 2 hale de stocare amestec combustibili solizi cu capacitatea totală de depozitare de 4500 t fiecare;
- 1 extractor cu lanțuri și cupe, tip Bedeschi cu o productivitate de 250 t/h pentru extragerea amestecului de combustibili solizi din hala;
- 1 concasor Hazemag cu productivitatea de 50 t/h pentru marunțirea amestecului de combustibili solizi;
- 2 silozuri amestec combustibili solizi marunțit, cu capacitatea de 70 mc fiecare;
- 2 mori tubulare cu bile cu două camere, în circuit închis, pentru măcinarea amestecului de combustibili solizi; pentru uscare se utilizează gaze calde de la cuptoarele rotative;
- 2 silozuri de depozitare amestec combustibili solizi macinat cu capacitatea de 240 mc.
- 3 pompe Moller pentru transportul pneumatic al amestecului de combustibili solizi măcinat la buncarele de 13 mc ale dozatoarelor pentru alimentarea cuptoarelor;
- 1 instalație de inertizare cu CO₂ prevăzută cu 1 tanc de depozitare CO₂ - 5000 kg CO₂ lichid la 18 bari;
- sistem de benzi transportoare pentru amestec combustibili solizi; detector și separator de metale feroase;
- Instalația de by-pass clor este amplasată lângă cladirea schimbătorului de căldură de la linia de fabricație cuptor 11 și se compune din:
 - *stație de by-pass clor propriu-zis: filtru cu saci și siloz de colectare praf;
 - *sisteme depozitare și dozare clor la mori ciment: siloz depozitare, filtru cu saci;
 - *sisteme depozitare, dozare și transport făină la stația de by-pass: buncar, instalații dozare;
 - *sistem de evacuare gaze desprăfuite de la stația de by-pass la racitorul gratar al cuptorului; gazele sunt dirijate - prin intermediul primelor ventilatoare de răcire clincher - în zona de recuperare căldură din racitor, urmând a fi introduse și arse în cuptor.

Dotările aferente activității de pregătire a deșeurilor în vederea incinerării în cuptorul de clincher sunt:

- Instalație pentru transport, alimentare pe verticală deșeurilor “anvelope întregi”- INS1- cod de valorificare R12;
- Instalație tocare, transport și alimentare deșeurilor solide - INS2 - cod de valorificare R12;
- Instalație de coprocesare deșeurilor solide sortate, transport și alimentare - INS3 - cod de valorificare R12;
- Instalația de uscare deșeurilor solide STELA;

- Instalatie de preomogenizare si pompare combustibili alternativi pastosi si uleiuri si deseuri uleioase - INS4/INS5 - cod de valorificare R12 (INS5 - instalatie inclusa in INS4 pentru o mai buna vascozitate si calitate calorifica a amestecului de material pompat, ceea ce duce si la o constanta in functionarea instalatiei);
- Laborator deseuri utilizat pentru determinarea caracteristicilor deseurilor receptionate si a controlului interfazic (pH, putere calorica, continut in clor, metale, sulf, etc.); este dotat cu aparatura necesara (ca de ex.: aparat inflamabilitate, calorimetru, concasor BB51, etuva, gaz cromatograf, pH-metru, spectometru, titrator, hota, mobilier de laborator, etc.);
- Sisteme de introducere automatizata la ardere a deseurilor, formate din clapeti pendulari, releu pornire-oprire, deschidere-inchidere, senzori nivel material, senzori temperatura, etc. la intrare in cuptor, precalcinator, prin injectorul secundar si/sau injectorul principal;
- Sisteme de introducere combustibili alternativi la coincinerare intrare cuptor si/sau injectorul principal.

Dotari auxiliare

- magazii pentru depozitarea materialelor auxiliare utilizate în proces (uleiuri, piese de schimb, echipamente mecanice de dimensiuni reduse, materiale de zidărie, EIP, reactivi și alte materiale pentru laborator, saci si folie pentru instalatia de insacuire/ paletizare ciment, etc.);
- magazii, platforma pentru depozitare paleți, paleti insacuiti/infoliati;
- statie motorina cu 2 rezervoare de cate 66 mc;
- stații electrice echipate cu cate 1 transformator de 40MVA;
- centrala termică de 225 kW si centrale termice murale care asigură agentul termic pentru încălzirea clădirii administrative, birouri, ateliere;
- parcuri betonate cu o suprafață de cca. 1000 mp;
- laborator determinari fizico-chimice si mecanice pe probe de receptie si flux (materii prime, adaosuri, clincher, sortimente ciment, combustibili, etc.);
- platforme betonate imprejmuite, cca. 60000 mp, prevazute cu rigole si bazine de retentie pentru colectarea apelor pluviale, rampa si drum acces, platforma containere, alei pietonale pentru depozitarea temporara, in functie de volumul de activitate prognozat, a materialelor utilizate in procesul tehnologic de fabricare a cimentului:
 - combustibililor solizi traditionali (de ex.: cocs, praf de cocs, carbune, etc.),
 - combustibililor solizi alternativi (de ex.: anvelope uzate, cauciuc tocat, materiale plastice si de cauciuc, etc.),
 - materiilor prime si alternative, a adaosurilor de corectie, a adaosurilor de macinare (de ex.: zgura, gips, bauxita, slam de bauxita, zguri de aluminiu, etc.);
- platforma betonata pentru depozitare temporara a anvelopelor uzate pentru alimentarea elevatorului cu carlige, suprafata de cca.565 mp;
- platforma betonata instalatie pompare, cu un volum de cca. 528 mc, cu suprafata pentru receptia, stocarea, tratarea si manipularea deseurilor pastoase, uleiurilor uzate, deseurilor uleioase fiind de aprox. 3.000 mp;
- platforma betonata instalatie de tocare deseuri solide (statie de co-procesare deseuri), cca. 9000 mp;
- platforma betonata inchisa, aferenta instalatiei de tocare combustibili alternativi pentru injectie intrare cuptor, cca.1075 mp;
- platforma betonata cuprinsa intre magazie si statie alimentare carburanti, cca.1585 mp, prevazuta cu sistem de rigole si decantor (pentru preluarea apelor pluviale), pentru depozitarea diverselor materiale;

- zona depozitare (magazie) “Sura Dacilor”, cca.1837 mp; zona este acoperită, prevăzută cu bordura și o rigolă internă cu decantor pentru preluarea eventualelor ape pluviale; destinația actuală este magazie pentru depozitarea materialelor auxiliare.

-

Echipamente aflate în conservare pe perioada nedeterminată

- **Linia de fabricație cuptor 10;**
- **Moara de ciment nr. 1;**
- **5 bazine de pacura aflate în conservare din anul 2004; acestea au fost golite, curățate și au Certificate „Gas Free”;**
- **Separator - deznisipator tricompartmentat, pentru apele uzate rezultate de la garaj;**
- **Linie macinare și transport amestec de combustibili solizi macinat la ardere linie fabricație cuptor 10 ;**
- **Instalație injecție oxigen la capul cald, cuptor 11;**
- **Primele două module ale instalației de reducere noncatalitică a NO_x, utilizând agent reductor ureea.**

În instalația IED - S.C. Romcim S.A. - Punct de lucru Medgidia, tehnologia de fabricare a clincherului de ciment prevede generarea unei cantități de căldură prin utilizarea combustibililor tradiționali și a combustibililor alternativi (deseurilor nepericuloase și periculoase) prin coîncinerare; căldura generată prin coîncinerarea deseurilor periculoase este sub 40% din totalul căldurii necesare producerii clincherului.

Produs finit obținut: ciment vrac sau ambalat la saci (hartie și/sau big-bag).

Etapele principale ale fluxului tehnologic de fabricație ciment:

- aprovizionare cu materii prime (calcar, marno-calcar, loess);
- concasare marno-calcar și adaosuri de corecție;
- macinare brută;
- ardere în cuptor;
- depozitare clincher;
- macinare ciment;
- depozitare ciment;
- expediție ciment.

Pe lângă operațiunile fluxului tehnologic principal - de obținere a cimentului - în secundar se desfășoară **fluxul tehnologic de pregătire amestec combustibili solizi și fluxul tehnologic al activității de coîncinerare** (utilizarea combustibililor alternativi (de substituție) în industria cimentului), flux care conține următoarele etape:

- depozitarea temporară a combustibililor alternativi (deseurilor) în zonele destinate acestui scop (platforme, hale, buncare, bazine);
- pregătirea combustibililor alternativi (deseurilor) pentru coîncinerare (tocare deseuri solide, omogenizare deseuri pastoase, etc.);
- introducerea combustibililor alternativi (deseurilor) la coîncinerare.

1.1.1 Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Amplasamentul instalației este situat la marginea de est a orașului Medgidia, într-o zonă industrială, la o distanță de cca. 1,5 km de zona locuită și cca. 0,5 km de Canalul Dunăre-Marea Neagră.

Perimetrul societății are următoarele vecinătăți:

- Nord – zona industrială S.C. ETERMED S.A., S.C. DOBROPORT S.A.;
- Est – zona agricolă sat Castelu;
- Sud – zona agricolă Valea Dacilor;
- Vest – zona rezidențială oraș Medgidia.

Anterior desfășurării activității societății, platforma actuală - Medgidia II, pe care se afla instalațiile de fabricare a clincherului și a cimentului, a fost vatra carierei care alimenta cu marno-calcar liniile tehnologice scoase din funcțiune și dezafectate - fosta Medgidia I.

Pe suprafețele rezultate în urma dezafectării fostelor linii tehnologice de fabricare a clincherului de ciment - Medgidia I - au fost amenajate zone de depozitare a diverselor materiale (adaosuri de corectie, adaosuri de macinare, etc.).

Suprafața totală a amplasamentului este de 848.358 mp din care:

- suprafața construită = 47 000 mp.
- suprafața liberă de construcții = 561 256 mp, din care: 250 705 mp aferentă platforme de depozitare materiale de adaos
- suprafața cai transport = 240 102 mp.

S.C. Romcim S.A. - punct de lucru Medgidia este singurul detinator de autorizație integrată pe acest amplasament.

Pe acest amplasament își desfășoară activitatea și alți agenți economici, în baza unor contracte de închiriere și/sau comodat încheiate cu S.C. Romcim S.A. (activități non-IED).

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

Dat fiind că este o activitate existentă, autorizată din punct de vedere al protecției mediului, nu a fost necesară studiarea unor alternative de amplasament.

TEHNICI DE MANAGEMENT

1.2.1 Sistemul de management

Societatea a certificat sistemele de management calitate, mediu, securitate și sănătate în muncă:

- Certificat nr. 200, pentru Sistemul de Management al Calității SR EN ISO 9001:2015;
- Certificat nr. 050M, pentru Sistemul de Management de Mediu SR EN ISO 14001:2015;
- Certificat nr. 009S, pentru Sistemul de Management al Securității și Sănătății în Muncă SR ISO 45001:2018

Societatea a elaborat, a implementat și menține un sistem de proceduri și instrucțiuni de sistem, care acoperă, atât cerințele stabilite prin Standardul Internațional SR EN ISO 14001:2015, cât și procesele și activitățile cu impact semnificativ asupra mediului.

Periodic sunt identificate, analizate și sunt puse în aplicare, cerințele legale și alte cerințe aplicabile în domeniul protecției mediului, aspectelor semnificative de mediu ale activităților, produselor și serviciilor sale. Cerințele legale și de reglementare sunt luate în considerare la stabilirea obiectivelor, țintelor și programelor de management de mediu și la definirea politicii de mediu.

Au fost definite responsabilitățile și atribuțiile personalului angajat, s-au stabilit programe de instruire, regulile pentru comunicarea internă și externă, s-au definit procesele și s-au realizat proceduri pentru operare.

1.3 Intrări de materiale

1.3.1 Selectarea materiilor prime

Materiile prime și auxiliare utilizate în instalație sunt alese în funcție de parametrii de calitate impuși de procesul tehnologic și de eficiența economică.

Recepția, manipularea și depozitarea tuturor materiilor prime și a materialelor auxiliare utilizate sunt făcute conform normelor specifice fiecărui material, a fișelor tehnice/tehnice de securitate (unde este cazul), în condiții de siguranță pentru personal și pentru mediu.

1.3.2 Cerințele BAT

Procesul de fabricare a cimentului este inclus în cadrul *Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Production of Cement, Lime and Magnesium Oxide – 2013*.

Pentru activitatea de producție ciment o parte din recomandările BREF sunt reprezentate de:

- selecția atentă a materialelor care sunt introduse în cuptor, în scopul minimizării emisiilor;
- reducerea cantității de clincher utilizată prin utilizarea substituenților (reducere consum energetic);
- monitorizarea continuă a parametrilor de proces;
- utilizarea procedurii uscat, cu preincalzire și precalcinare;
- recuperarea căldurii de la cuptor;
- utilizarea de substituenți (reducerea conținutului de clincher);
- ridicarea temperaturii la 1100° C, în cazul în care sunt coincinerate deseuri periculoase cu un conținut de peste 1% în substanțe organice halogenate, exprimat în clor;
- reducerea emisiilor difuze de praf prin: încapsularea operațiilor de macinare, amestecare; utilizarea filtrelor cu saci; utilizarea de sisteme de depozitare închise, cu sistem automat de manevrare (ex. silozuri, etc);
- reducerea emisiilor dirijate de pulberi din operațiunile de concasare, stocare combustibil, transportoarele de materie primă, expediție ciment prin aplicarea unui sistem de întreținere a filtrelor în vederea optimizării performanțelor acestora (BAT-AEL <10mg/Nmc);
- reducerea emisiilor de pulberi din gazele de ardere de la cuptor, emisiile de la procesele de răcire și macinare (utilizarea de filtre); BAT-AEL <10-20 mg/Nmc; pentru filtre cu saci BAT-AEL <10mg.Nmc;
- reducere NO_x - utilizarea instalației de reducere selectivă non catalitică a emisiilor de NO_x (SNCR); BAT-AEL pentru cuptoare cu preincalzire <200 - 450 mg/Nmc (valoare medie zilnică); nivelul superior al intervalului BAT-AEL este de 500 mg/Nmc, în cazul în care nivelul inițial de NO_x după tehnicile primare este >1000mg/Nmc.
- reducere SO_x exprimat ca SO₂ – BAT-AEL 50-400 mg/Nmc (valoare medie zilnică).

Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

S-a realizat Plan de prevenire și reducere deșeurilor în anul 2014, actualizat în 2019 (cerința fiind prezentă și în prevederile legislației privind regimul deșeurilor).

Utilizarea apei

Alimentare cu apă potabilă se realizează din rețeaua S.C. RAJA S.A. Constanta, Centrul Zonal Vest Medgidia, conform Contractului de prestări servicii nr. 10810VE/19.03.2019. Din rețeaua RAJA se alimentează pavilionul administrativ, pavilionul vestiare, remiza pompieri, cantina.

Alimentarea cu apă industrială se realizează din 3 puturi forate (unul în conservare-P3), amplasate în incinta unității, cu H(m) de 153m, 150m, 200m.

Apa este utilizată pentru răcirea instalațiilor tehnologice, în instalațiile de stropire pentru condiționare gaze, în laboratorul de analize, în garaj, pentru stingerea incendiilor, pentru stropit cai de acces, platforme, spații verzi.

Instalații de apă industrială utilizate:

- instalația de clorinare; rețeaua de distribuție pentru apă potabilă este realizată în sistem inelar din conducte din PEHD cu diametre cuprinse între 100 – 175 mm, L = 2.000 m;

Instalații de aducțiune, distribuție și înmagazinare :

- conducta de refulare de la puturile P1 și P2, executată din OL cu $\Phi = 400$ mm, L = 1.175 m;
- rețeaua de distribuție pentru apă industrială este realizată în sistem inelar din conducte OL cu diametre cuprinse între 200 și 300 mm, L = 5.600 m;
- un rezervor din beton armat, circular, semiîngropat, cu V = 2.500 mc, pentru apă industrială și de incendiu.

Gradul de recirculare internă a apei: cca. 80%.

Instalația de recirculare a apei :

a) rețea de colectare a apelor de răcire de la instalațiile tehnologice, formată din două ramuri:

- de la compresoare, mori de făină și cuptoare, cu Dn=200-300 mm;
- de la morile de ciment, Dn=200-300 mm .

b) bazin de acumulare apă recirculată, volum = 120 mc;

c) cămin de preaplin, prin care se reglează nivelul din bazinul de apă caldă și din bazinele turnurilor de răcire;

d) instalația de dedurizare parțială a apei - eliminare duritate temporară a apei de răcire, formată din două unități de dedurizare tip SYRINX ce funcționează pe principiul schimbării ionilor; fiecare este compusă din rezervor de sămura, filtru dedurizare cu masă cationică, ventile mecanice pentru reglare regim de funcționare, electroventil de evacuare, ceas pe fiecare unitate - **în conservare**;

e) turnurile de răcire cu tiraj forțat- 2 buc., cu suprafață de 70 mp fiecare; răcirea apei se realizează prin stropirea ca o ploaie printr-un sistem de duze și plăci de stropire și insuflare aer de răcire; apa răcită se acumulează în bazinele de la baza turnurilor de răcire, de unde este aspirată și refulată cu ajutorul grupului de pompe Cerna 200A înapoi la consumatori - **în conservare**;

f) stație de pompare echipată:

-grup de cinci electropompe tip CRIS 200A, cu Q = 350 mc/h, H = 18 mCA, P = 30kW, care aspiră apă din bazinul de acumulare și o refulă la turnurile de răcire;

-grup de cinci electropompe tip Cerna 200A, cu Q = 350 mc/h, H = 32 mCA, P = 45 – 55 kW, care aspiră apă răcită din bazinele turnurilor de răcire și o refulă la consumatori.

Volumul de apă asigurat din sursă, conform Autorizație GA: mediu anual = 1.326.720 mc.

Utilizare apă:

- fabricare ciment – 5,4 mc apă/t ciment
- salariați – 100 l apă/om/zi
- stropire spații verzi – 250 l apă/mp/sezon.

Volumul intangibil pentru stingere incendiu este de 1.140 mc și este asigurat din rezervorul de înmagazinare de 2.500 mc. Timpul de refacere a rezervei de apă pentru stingerea unui incendiu este de 24 ore. Pe rețeaua de distribuție a apei industriale sunt montați 108 hidranți exteriori și interiori.

Consumul de apă corespunzător activității și volumului de producție din anul 2021 a fost de 1.252.760 mc din sursa proprie și 8.670 mc din rețeaua municipală.

Societatea a obținut Autorizație de gospodărire a apelor nr. 52/01.04.2022, valabilă până la data de 31.03.2024 (**ANEXA 3**).

Principalele activități

Procesul tehnologic principal desfășurat pe amplasament este reprezentat de fabricarea cimentului. În secundar se desfășoară activități auxiliare în susținerea activității principale (pregătire amestec combustibili solizi, pregătire combustibili alternativi, etc.).

1.4 Emisii și reducerea poluării

Principalele evacuări în mediu de la instalația IED prezentată sunt:

Emisii în apă

Apele uzate rezultate sunt de tip menajer, tehnologice preepurate, tehnologice conventional curate de la preaplina stăției de recirculare și purjare.

Ape uzate menajere:

- din zona mori făina, compresoare, dozare materii prime, concasoare marno-calcar ajung prin cadere liberă la canalizarea menajera de la liniile scoase din funcțiune (Medgidia I), care preia în căminul aflat în colțul vestic al clădirii S.C.Etermed S.A. apele de la SP2 și de la S.C.Etermed S.A.;
- apele menajere din zona cuptoare, mori ciment, expediție ciment, clădire birouri Medgidia II ajung prin cadere liberă la stația de pompare SP2. Aceste ape, împreună cu cele de la pavilionul administrativ Medgidia I, ajung în SP1, aflată în incinta fabricii, dar proprietatea RAJA S.A. și sunt refulate în rețeaua de canalizare orasenească;
- apele uzate menajere rezultate din zona Porții 3 sunt colectate într-un bazin betonat vidanjabil. Vidanjabarea este asigurată de către S.C. Envirotech S.R.L.

Bazinul vidanjabil ce colectează apele menajere zona Poarta 3 este o construcție bicamerală îngropată, din beton, cu dimensiunile L= 7m, l= 4m, adâncime 5m.

Rețeaua de colectare și evacuare a apelor pluviale - industriale conventional curate (apele de la preaplina sau purje de la stația de recirculare, apele pluviale de pe platforma liniilor de fabricație clincher și atelier combustibili solizi) este segmentată pe zone, iar apele pluviale sunt evacuate în CDMN prin canalul de garda și Valea Manzului, în dreptul localității Castelu, conform Contract nr. 234/2018, Act adițional nr.1/2019 încheiat cu C.N. A.C.N. S.A .

Apele pluviale din zona pavilion administrativ Poarta 1 și drum acces Medgidia II sunt evacuate în CDMN prin intermediul deversorului D4.

O parte din apele pluviale din zona poarta de acces fabrica se evacueaza cu apele pluviale din afara fabricii (liceu, stadion) pe deversorul D7, care se uneste in exteriorul fabricii cu deversorul D4. Deversorul este o prelungire a santului deschis care coboara din exteriorul fabricii si se prelungeste cu un canal dalat (delimitat intre zona de acces spre Medgidia II si gard incinta Medgidia I spre Portul Medgidia).

Apele pluviale din zona concasoare-magazii sunt evacuate in CDMN prin deversorul D2.

Apele pluviale de pe platforma statiei de co-procesare deseuri solide sortate se colecteaza prin intermediul rigolelor intr-un decantor cu dimensiunile 14mx4mx5m si V=280mc, de unde sunt vidanjate de catre S.C. Envirotech S.R.L. si transferate la bazinele statiei de pompare slamuri.

Instalatii de preepurare pe amplasament:

- Separator - decantor, tricompartimentat (Depou) - in folosinta si exploatarea Trans Expedition Feroviar - operator manevra linii CF industriale;
- Separator - deznisipator, tricompartimentat, pentru apele uzate rezultate de la garaj- **in conservare**;
- Decantor pentru apele pluviale din zona depozitului de amestec combustibili solizi;
- Decantor pentru ape pluviale din zona buncarului de amestec combustibili solizi/ Reclaimer;
- Decantor pentru ape pluviale (Benzi de transport amestec combustibil solid);
- Separator de hidrocarburi pentru apele pluviale din zona de pregatire deseuri pentru coincinerare;
- Decantoare pentru apele pluviale din zona platformelor depozitare combustibili solizi si alternativi, a materiilor prime si materii prime alternativ, adaosuri de corectie si de macinare;
- Decantor pentru apele pluviale de pe platforma statiei de co-procesare deseuri solide sortate.

Emisii în aer

Cosurile de dispersie au diferite inaltimi si diametre.

Emisiile in aer au urmatoarele proveniente:

- Linia de fabricatie cuptor 10 - **oprita pe perioada nedeterminata**).
- Linia de fabricatie cuptor 11 (moara de faina-cuptor) - Pulberi, SO₂, NO_x, HCl, HF, dioxine si furani, Σ(Cd,Tl), Hg, Σ(Sb,As,Pb,Cr,Co,Cu,Mn,Ni,V).
- Desprafuire elevatoare moara de faina linie fabricatie cuptor 11- pulberi;
- Desprafuire cota 60 Linia fabricatie cuptor 10 si linie fabricatie cuptor 11- pulberi;
- Racitor gratar linia de fabricatie cuptor 10 / cuptor 11- pulberi;
- Transport clincher (cadere de pe banda cu cupe pe banda Aumund (linie fabricatie cuptor 10 si linie fabricatie cuptor 11) - pulberi;
- Turn frangere (transport clincher - cadere de pe benzile Aumund pe benzile de cauciuc B1, B2 si desprafuire buncar incarcare clincher in masini (linie fabricatie cuptor 10 si linie fabricatie cuptor 11) - pulberi;
- Preluare clincher de pe benzi transportoare pe banda alimentare siloz DOME - pulberi;
- Siloz DOME - alimentare clincher - pulberi;
- Siloz DOME - extractie clincher - pulberi;
- Banda alimentare dozatoare mori ciment MC3 - MC4 - pulberi;
- Banda alimentare dozatoare mori ciment MC1 - MC2 - pulberi;
- Silozuri de cenusa 1si 2 si Dozator cenusa - pulberi;
- Moara de combustibili solizi linie de fabricatie cuptor 10 / cuptor 11 - pulberi;
- Concasorul de combustibili solizi - pulberi;
- Moara de ciment 1/ 2/ 3/ 4 - pulberi;
- Cadere banda de ciment B112 pe banda de transport B111 la silozurile de ciment - pulberi;
- Cadere banda de ciment B102 pe banda de transport B101 la silozurile de ciment- pulberi;
- Siloz de ciment - pulberi;
- Turn silozuri ciment - punct de transfer pe ramura 1/ ramura 2 - pulberi;

- Instalatie incarcare vrac ciment la barja (buncar, instalatie telescopica) - pulberi;
- Instalatie transport ciment la barja (cadere de pe elevator pe banda transportoare) - pulberi;
- Instalatie incarcare ciment vrac auto - pulberi;
- Elevator + rigole incarcare vrac auto (inferior)/ (superior) - pulberi;
- Masina de insacuit ciment expeditie la vagoane CF/ auto/CF - pulberi;
- Instalatia de transport ciment linii - elevatoare 1,2 (cota +32m L1,L2) - pulberi;
- Instalatia de transport ciment -rigole, buncar (cota +20m) L1 - pulberi;
- Concasoare de marno - calcar Wedag1, Wedag2 - pulberi.

Deșeuri interne

Tipurile de deseuri ce pot rezulta din cadrul instalatiei sunt:

- de la decantor: namol;
- deseuri din constructii/demolari /casari utilaje;
- deseuri de la intretinere și reparatii utilaje tehnologice, de la baza locală de prelucrare piese de schimb;
- deseuri de la intretinere mecanica;
- deseuri de la casări echipamente electrice și electronice;
- deseuri de echipamente de lucru și protecția muncii ;
- deseuri menajere si deseuri biodegradabile de la intretinerea spatiilor verzi.
- deseuri ambalaje amestecate din procesul de insacuire/paletizare.

Deseurile se colecteaza selectiv si se stocheaza temporar in spatii amenajate, pana la evacuarea finala de pe amplasament, prin valorificare interna si/sau prin unitati autorizate si/sau prin eliminare prin unitati autorizate. In masura in care se preteaza coincinerarii si procesarii in instalatie, deseurile sunt valorificate pe amplasament.

Minimizarea și Recuperarea deșeurilor

Deșeurile generate de societate sunt gestionate conform prevederilor legislatiei privind regimul deșeurilor (OUG 92/2021), ale H.G. nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, cu modificarile ulterioare si ale Deciziei Comisiei din 18 decembrie 2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului.

Toate deșeurile sunt stocate temporar astfel încât să se prevină orice contaminare a solului și să se reducă la minimum orice degajare de emisii fugitive în aer.

Zonele de stocare sunt marcate și delimitate, iar containerele sunt inscripționate.

In vederea minimizării cantitatii, deseurile interne sunt inventariate pe surse / tip / mod de eliminare, evidente și raportari pe zone și responsabilități în conformitate cu legislatia in vigoare, cu procedurile din SM, a deciziilor interne de organizare, pentru :

a) colectare și valorificare deseuri interne ca “materii prime și combustibili alternativi”:

- reintroducere în amestec cu materiile prime (de ex.:cărămizi uzate de la zidăria cuptoarelor, pierderi tehnologice maturate, etc.);
- reintroducerea la ardere în cuptoare prin punctele de alimentare (de ex.:benzi de cauciuc, anvelope, saci de filtru, panza de rigola, echipament de protectie individuala uzat, ambalaje amestecate, etc.);
- reintroducerea la ardere în cuptoare (de ex.:uleiuri uzate, emulsii uzate,etc.).

Pregătirea deșeurilor interne urmează aceeași procedură ca și deșeurile recepționate în vederea valorificării prin coîncinerare.

- b) colectare și valorificare deșeurilor interne către firme autorizate (feroase, neferoase, DEEE, paleti uzati, etc.)
- c) colectare și eliminare deșeurilor industriale către depozite autorizate;
- d) colectare deșeurilor menajere - contract cu firma locală de salubritate.

Energie

Conform BREF, utilizarea procedurii uscate, cu preîncalzire în trepte și precalcinare este o metodă ce relatează cu eficiența energetică. Consumul energetic BAT-AEL în acest caz este de 2900-3300 MJ/tonă clincher. Consumul energetic este mai scăzut în cazul capacităților de producție mai mari.

Energia electrică este asigurată pe baza Contractului de furnizare a energiei electrice nr. 1116/1994/10.09.2021 încheiat cu SC Hidroelectrică SA

Corespunzător volumului de activitate din anul 2021, consumul de energie electrică a fost de 160.155,93MWh.

Pentru combustibilul necesar funcționării echipamentelor mobile este prevăzută o stație de alimentare cu motorină.

Combustibilii principali tradiționali folosiți în procesul tehnologic al S.C. Romcim S.A. - punct de lucru Medgidia sunt: cocsul, praful de cocs și carbunele.

În perioada de pornire a cuptoarelor - perioada de „temperare” - se utilizează drept combustibil gazul natural, care este achiziționat de la S.C.OMV PETROM SA, în conformitate cu prevederile Contract de vânzare-cumpărare gaze naturale nr. 151/2019.

Corespunzător volumului de activitate, consumurile anuale în anul 2021 au fost:

- gaze naturale : 564,45 mii Nm³;
- cocs : 60.241 to;
- carbune: 41.061 to;
- combustibili alternativi: 110.545,65 to.

În afara cocsului și a carbunelui - sunt utilizați și combustibilii alternativi, respectiv deșeurile combustibile provenite din alte industrii și valorificate termoeenergetic prin co-încinerare. Aceste deșeurile sunt utilizate ca substituenți parțiali ai combustibililor principali tradiționali.

Căldura generată în procesul de coîncinerare este recuperată integral în procesul de producere a clincherului, substituind parțial căldura provenită din arderea combustibililor tradiționali.

Pe amplasament au loc operațiuni de valorificare deșeurilor care se regăsesc în Anexa nr. 3 la OUG 92/2021 privind regimul deșeurilor, după cum urmează:

- R 1 - întrebuințarea în principal drept combustibil sau ca altă sursă de energie;
 - utilizarea deșeurilor, interne și din exteriorul fabricii, în procesul de valorificare prin coîncinerare în cuptoarele de clincher, ca și combustibili alternativi.
- R 5 - reciclarea/valorificarea altor materiale anorganice.
 - utilizarea, deșeurilor, interne și din exteriorul fabricii, ca substituenți de materii prime.
- R 12 - schimbul de deșeurile în vederea expunerii la oricare dintre operațiunile numerotate de la R 1 la R 11. În cazul în care nu există niciun alt cod R corespunzător, aceasta include operațiunile preliminare înainte de valorificare, inclusiv preprocesarea, cum ar fi, printre altele, demontarea, sortarea, sfărâmarea, compactarea, granulara, mărunțirea uscată, condiționarea, reambalarea, separarea și amestecarea înainte de supunerea la oricare dintre operațiunile numerotate de la R 1 la R 11.
 - mărunțirea, afanarea, omogenizarea, amestecarea deșeurilor înainte de valorificare prin coîncinerare

R13 – stocarea deșeurilor înaintea oricărei operațiuni numerotate de la R1 la R12 (excluzând stocarea temporară înaintea colectării, la situl unde a fost generat deșeurul). Stocare temporară înseamnă stocare preliminară, potrivit prevederilor pct.6 din anexa nr.1 .

- stocarea deșeurilor recepționate pe platforme destinate acestui scop.

Accidentele și consecințele lor

Titularul solicitării se asigură că sunt funcționale:

+ Planul de evacuare a salariaților și a bunurilor materiale (nr. 2258/21.12.2015), aprobat de Comitetul pentru Situații de Urgență Mun. Medgidia și avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța.

+ Schema organizării, avertizării și alarmării salariaților din S.C. CRH Cement (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (actual Romcim SA), avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța și aprobat de Director S.C. CRH Cement (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (nr.2052/21.10.2015).

+ Plan de intervenție în cazul unor fenomene periculoase pe teritoriul S.C. CRH Cement (Romania) S.A. (actual Romcim SA). - Punct de lucru Medgidia actualizat 2021.

+ Planul de intervenție în caz de incendiu S.C. CRH Cement (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (actual Romcim SA), avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța și aprobat de Director S.C. CRH Cement (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (nr.2416874/02.12.2015) – în curs de reavizare/actualizare.

+ Planul de pregătire în domeniul situațiilor de urgență în anul 2015 avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța și aprobat de Director S.C. CRH Cement (Romania) S.A. (actual Romcim SA) - Punct de lucru Medgidia (nr.494/02.03.2015, 2.403.313/09.03.2015).

+Program pentru combaterea poluarilor accidentale, conform ordin M.A.P.P.M. nr. 278/1997.

Acestea tratează orice situație de urgență ce poate apărea pe amplasament, în vederea minimizării efectelor asupra mediului și sănătății umane.

+ Planul de apărare în cazul producerii unei situații de urgență specifice provocate de cutremure și/sau alunecări de teren aprobat de Președintele Celulei de urgență Director S.C. CRH Cement (Romania) S.A. (actual Romcim SA) - Punct de lucru Medgidia (nr.2053/21.10.2015).

+ Plan de intervenție/comportament în situații de urgență S.C. CRH Cement (Romania) S.A. (actual Romcim SA) - Punct de lucru Medgidia.

Toate planurile sunt revizuite și actualizate periodic, în conformitate cu cerințele legislative în vigoare. Ele sunt disponibile pe amplasament.

Activitatea nu se încadrează în categoria obiectivelor cu risc, pentru care se aplică prevederile Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase.

Pe amplasamentul liniilor tehnologice aflate în funcțiune, pe perioada desfășurării activității societății nu s-au semnalat accidente majore, care să conducă la poluarea factorilor de mediu.

Pentru conformarea cu cerințele legale și a altor cerințe, reducerea sau eliminarea aspectelor de mediu cu impact asupra factorilor de mediu și sănătății oamenilor, sunt întocmite și/sau actualizate periodic programe de:

- întreținere și reparații a instalațiilor și echipamentelor aflate în funcțiune,

- lucrări de estetizare cladiri și relee de benzi - transport interfazic,
- crearea de noi spații verzi și întreținerea acestora,
- curățenie instalații, platforme și cai de acces.

Zgomot și vibrații

Nivelul de zgomot este generat de către autovehiculele de transport materie primă și produse finite, de echipamentele care au elemente în mișcare.

Amplasamentul obiectivului este într-o zonă industrială, la distanță față de habitatele protejate.

Monitorizare

Activitatea de monitorizare se desfășoară conform cerințelor incluse în Autorizația integrată de mediu nr. 05/20.12.2013 actualizată în data de 08.01.2016, 16.08.2016 și 06.04.2022 (transferată către SC Romcim SA prin Decizia de transfer nr. 1/08.06.2021 emisă de A.P.M. Constanța).

Monitorizarea emisiilor în aer se realizează în sistem continuu și/sau periodic (semestrial/ anual), în funcție de sursă. Pentru unele surse se aplică Decizia 2013/163/UE (pentru surse mici (<10 000 Nmc/h) rezultând din operațiuni care produc pulberi, altele decât operațiunile de răcire și principalele procese de măcinare, frecvența măsurărilor sau controlul performanței ar trebui să se bazeze pe un sistem de management al întreținerii care să vizeze în special performanța în ceea ce privește frecvența de verificare a performanțelor filtrului).

Monitorizarea emisiilor în apă se realizează raportat la categoria apei uzate și trebuie să se încadreze în prevederile NTPA 001/2005 și NTPA 002/2005, în funcție de emisar.

Monitorizarea calitatii solului se realizează anual și se raportează la prevederile Ord. M.A.P.P.M. nr. 756/1997.

Monitorizarea calitatii apelor subterane se realizează anual prin prelevări de probe din forajele de exploatare, iar rezultatele se raportează la valorile indicatorilor obținuți în buletinul de analiză efectuat în cadrul procedurii de obținere a primei autorizații integrate de mediu pentru instalație.

Dezafectare

La dezafectarea instalațiilor se vor lua toate măsurile necesare pentru protecția factorilor de mediu și se vor avea în vedere toate normele de protecție cerute de tipul de materiale/substanțe vehiculate în amplasament. Se vor respecta prevederile Planului de închidere a zonei, ce va fi realizat în acest scop.

Aspecte legate de amplasamentul pe care se află instalația

Titularul prezentei solicitări este singurul detinator de Autorizație integrată de mediu pe acest amplasament.

Limite de emisie

Emisii în aer

Emisii punctiforme în aer - Limitele de emisie conform Autorizației integrate de mediu sunt în funcție de tipul de sursă (tipul sursei este prezentat pe larg în Formularul de solicitare la capitolul aferent):

Sursa S1:

pulberi -10 mg/Nmc conform Autorizației integrate de mediu aflată în vigoare (10 mg/Nmc - începând cu data de 08.01.2017, conform Deciziei de punere în aplicare a Comisiei din 26 martie 2013), SO₂ - 50 mg/Nmc; NO_x - 500 mg/Nmc (500 mg/Nmc - începând cu data de 08.01.2017, cf. Legii nr. 278/2013, art. 15, pct.5 și Decizia de punere în aplicare a Comisiei din 26 martie 2013); HCl - 10 mg/Nmc; HF - 1 mg/Nmc; Dioxine și furani - 0.1 ng I-TEQ/Nmc; Σ(Cd,Tl) - 0,05 mg/Nmc; Hg - 0,05 mg/Nmc; Σ(Sb,As,Pb,Cr,Co,Cu,Mn,Ni,V) - 0,5 mg/Nmc; NH₃ - 30mg/Nmc - începând cu data de 08.01.2017, cf Deciziei de punere în aplicare a Comisiei din 26 martie 2013.

Nivelul de TOC pentru unitatea analizată depinde în principal de conținutul de organice volatile din materia primă utilizată în proces (studiu realizat de către S.C. Eco Simplex Nova S.R.L.).

Sursele 1 ÷ 18:

pulberi - 10 mg/Nmc (10 mg/Nmc - începând cu data de 08.01.2017, cf Deciziei de punere în aplicare a Comisiei din 26 martie 2013)

Nota*:Decizia 2013/163/UE - pentru emisiile de pulberi provenite din operațiuni generatoare de pulberi, altele decât cele de ardere în cuptor, de răcire și principalele procese de măcinare, precum măcinarea materiilor prime, benzile transportoare și elevatoarele pentru materii prime, stocarea materiilor prime, a clincherului și a cimentului, stocarea combustibililor și distribuția cimentului, pentru a reduce emisiile dirijate de pulberi, concluziile BAT constau în utilizarea unui sistem de management al întreținerii, care să vizeze în special performanța în ceea ce privește frecvența de verificare a performanțelor filtrului.

Emisii în APĂ

Funcție de proveniență, pentru apele uzate generate valorile limită ale indicatorilor trebuie să fie conforme cu HG 188/2002, cu modificările și completările ulterioare, respectiv NTPA 001-2005 și NTPA 002- 2005:

a) ape uzate menajere:

pH : 6,5 - 8,5;

CBO₅ : 300 mg/l;

CCOCr : 500 mg/l;

Materii în suspensie: 350 mg/l;

Substanțe extractibile : 30 mg/l;

Azot amoniacal: 30 mg/l

Detergenți : 25 mg/l.

b) apă uzată industrială, convențional curată:

pH : 6,5 - 8,5;

Temperatura: 35°C;

Materii în suspensie: 35 mg/l;

Reziduu filtrat(105°C): 2000 mg/l;

Substanțe extractibile în eter de petrol: 20 mg/l.

Sol

Indicatorii analizați pentru sol și limitele admise conform AIM sunt:

pH: 7,5-8,5;

Cupru: <250 mg/kg s.u.;

Plumb: < 250 mg/kg s.u.;

Zinc: <700 mg/kg s.u.;

Cadmiu: < 5 mg/kg s.u.;

Nichel: <200 mg/kg s.u.;

Mangan: <2000 mg/kg s.u.;

Crom total: <300 mg/kg s.u.;

Sulfati: <5000 mg/kg s.u.;

Hidrocarburi din petrol: <1000 mg/kg s.u.;

Taliu: <2 mg/kg s.u.

Prelevarile se realizează din 8 puncte de pe suprafața amplasamentului.

Apă subterană

Valorile de referință pentru calitatea apei subterane conform AIM (valori la momentul autorizării):

Amoniu: 0,45 mg/l;

Cloruri: 39,06 mg/l;

Sulfati: 44,815mg/l;
Azotati: 4,44 mg/l;
Magneziu: 69,775 mg/l;
Fier: 16,875 mg/l;
Sodiu: 16.565 mg/l;
Potasiu: 17,225 mg/l;
Zinc:392,5 mg/l;
Cupru: <0,05 mg/l;
Cadmiu: <0,5µg/l;
Plumb: 0,4µg/l;

Valorile de prag pentru corpurile de apa subterana sunt furnizate de Ord. M.M.S.C. nr.621/2014, Anexele 1 si 2. Pentru indicatorii de mai sus, valorile de prag conform actului normativ sunt urmatoarele (corp de apa RODL10):

Amoniu: 1 mg/l;
Cloruri: 250 mg/l;
Sulfati: 250 mg/l;
Azotiti: 0,5 mg/l;
Arsen: 0,01 mg/l;
Cadmiu: 0,005 mg/l;
Plumb: 0,01 mg/l;
Mercur: 0,01 mg/l.

Zgomot

Nivelul de zgomot admis: conform STAS 10009/2017 pentru zone de productie/industriale.

IMPACT

Impactul asupra factorului de mediu APĂ:

Campaniile de monitorizare desfasurate in anul 2021 pentru apele evacuate in canalul de garda si pentru cele evacuate in reseaua de canalizare au relevat pentru indicatorii analizati valori situate sub VLE stabilite prin Autorizatia integrata de mediu.

Impactul asupra factorului de mediu AER:

Emisii din surse punctiforme: emisiile s-au situat sub VLE admise pentru indicatorii monitorizati.

Emisii difuze: minimizarea lor tine de un management operational adecvat al instalatiei, instituirea unui program de verificare a echipamentelor,etc.

Impactul asupra factorului de mediu SOL:

Terenul incintei are caracteristicile unui sol cu utilizare mai puțin sensibilă, corespunzător folosinței industriale.

Monitorizarea efectuata in cele 8 puncte de prelevare in anul 2021, pentru adancimea de 5 cm si de 30 cm, au evidenciat valori situate sub limita admisa pentru soluri cu folosinta mai putin sensibile.

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	Da. Certificat nr. 050M, pentru Sistemul de Management de Mediu SR EN ISO 14001:2015 (ANEXA 4A)
Furnizați o organigrama de management în documentația dumneavoastră de solicitare a autorizației integrate de mediu (indicați posturi și nu nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa.	Organigrama societate ANEXA 4B

Toate documentele de sistem sunt disponibile în cadrul sistemului de management de mediu al S.C. Romcim S.A. - Punct de lucru Medgidia.

Documentele menționate în cadrul sistemului de management de mediu pot fi considerate acoperitoare și răspund cerințelor pentru sistemul de management al autorizației așa cum este cerut prin Autorizația integrată de mediu.

Prin prezenta solicitare de actualizare nu se modifica informatiile privind sistemul de management de mediu. Toate activitatile, inclusiv cele pentru carese solicita in prezent actualizarea AIM, se supun procedurilor de sistem.

3 Intrări de materii prime

3.1 Materii prime și materiale

Materii prime și materiale

Materii prime / utilizări	Natura chimică / compoziție (Fraze H) ¹	Cantități utilizate (tone/an 2021)	Pondere % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri / pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Exista o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizat (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Calcar - materie prima principala;	Material solid Roca sedimentara, omogena, a carei culoare variaza de la alb galbui la cenusiu deschis; in alcatuirea rocii intra carbonat de calciu, dar si si alte elemente: carbonat de magneziu, bioxid de siliciu, minerale argiloase, oxizi de fier, etc.	888.913	-	Nu este cazul	Nu	A(ii) 3 silozuri betonate cu o cap. maxima de 35000to 1 buncar tampon de 70 t pentru calcar

¹ REGULAMENTUL (UE) 2017/1510 AL COMISIEI din 30 august 2017 de modificare a apendicelor la anexa XVII la Regulamentul (CE) nr. 1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH), în ceea ce privește substanțele CMR

² 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

Materii prime / utilizări	Natura chimică / compoziție (Fraze H) ¹	Cantități utilizate (tone/an 2021)	Pondere % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri / pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Exista o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizat (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Marno-calcar	Roca solida (calcar ce contine un procent mai ridicat de argile)	652.980	-	Nu este cazul	Nu	A(ii) Hala de materii prima Buncar betonat de marna de 100 to
Bauxita (adaos de corectie a Al)- materie prima secundara	Minereu de aluminiu (roca naturala formata in principal din oxizi hidratati de aluminiu, netratati chimic; este un material stabil fara reactii periculoase si nu se descompune in produse periculoase. Bauxita nu contine substante otravitoare, toxice, periculoase si narcotice	17.441	-	Nu este cazul	Nu	A(ii) Hala de depozitare
Loess (adaos de corectie-materie	Roca sedimentara neconsolidata, macroporica, de culoare galbena (rareori cenusie sau bruna), constand in special din praf silicios si argilos	59.768	-	Nu este cazul	-	A(ii) Hala de materii prime

Materii prime / utilizări	Natura chimică / compoziție (Fraze H) ¹	Cantități utilizate (tone/an 2021)	Pondere % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri / pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Exista o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizat (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
prima secundara)						
Cenusa de pirita (adaos de corectie a Fe) -materie prima secundara	Prodot sub forma de pulbere si contine oxizi de fier si este insolubil si nu figureaza ca material periculos in R.I.D. si A.D.R. Este un praf rosu-caramiziu, cu miros slab de sulf	11.360	-	-	-	A(ii) Hala de materii prime/platforma
Slam bauxita (adaos de corectie-materie prima secundara)	Material granular Cod deseu 01 03 09 - namoluri rosii de la producerea aluminei, altele decat cele specificate la 01 03 07	9.601	-	Nu este cazul	-	A(ii), C Platforma
Gips	Material solid; mineral incolor, usor solubil in apa, cu duritate mica;	59.101	-	Nu este cazul	-	A(ii) Hala de adaosuri

Materii prime / utilizări	Natura chimică / compoziție (Fraze H) ¹	Cantități utilizate (tone/an 2021)	Pondere % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri / pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Exista o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi această utilizat (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
	CaSO ₄ • 2 H ₂ O (sulfat de calciu)					
Calcar (adaos de macinare)	Roca sedimentara omogena	181.767	-	Nu este cazul	-	A(ii) Depozitat in hala de adaosuri
Zgura (adaos de macinare)	Material solid, formate in principal din oxizi: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , MgO si FeO,etc.	95.141	-	-	-	A(ii) Depozitata in hala
Cenusa de termocentrala (adaos de macinare)	Material solid, pulbere alcatuita din particule vitroase de forma sferica; alcatuita in principal din SiO ₂ si Al ₂ O ₃ Cod dese u 10 01 02 - cenusa zburatoare de la arderea carbunelui	71.063	-	-	-	A(ii), B 2 silozuri cu o capacitate totala de depozitare de 16.000to

Materii prime / utilizări	Natura chimică / compoziție (Fraze H) ¹	Cantități utilizate (tone/an 2021)	Ponderea % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri / pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Exista o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizat (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Secțiunea 8
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Praf de by-pass (adaos de macinare)	Praful rezultat de la by-pass-ul cuptorului - praful care se extrage odata cu gazele arse de la intrarea in cuptor, in vederea diminuarii impactului elementelor volatile asupra functionarii cuptorului. Praful este extras la temperatura de circa 1000°C si este decarbonat in proportie de circa 90% conform datelor de laborator.	7.755	-	-	Nu este cazul	A(ii), B 1 buncar de depozitare de 350 mc si un buncar tampon de 4,5 mc
Materiale auxiliare/utilitati						
Gaze naturale	Stare gazoasa H220 Gaz extrem de inflamabil. H280 Conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire Putere calorifică=105Kcal/kg/Nmc	564,45 mii mc	-	Gaz inflamabil	-	Nu se depoziteaza, se alimenteaza de la retea

Materii prime / utilizări	Natura chimică / compoziție (Fraze H) ¹	Cantități utilizate (tone/an 2021)	Pondere % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri / pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Exista o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizat (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Cocs de petrol	Solid, stabil Putere calorifică 8103 Kcal/kg/Nmc	60.241 to	-	Nu este periculos	-	A(ii), A(i) Buncare/platforme betonate
Carbune	Solid, stabil	41.061 to	-	Nu este periculos	-	A(ii), A(i) Buncare/platforme betonate
Peleti din coji de floarea soarelui	Solid, stabil	Nu s-a utilizat in cursul anului 2021	-	Nu este periculos	-	A(i) In cadrul instalatiilor INS 2, INS 3 Capacitatea maxima de depozitare pe amplasament este de 700 to

Materii prime / utilizări	Natura chimică / compoziție (Fraze H) ¹	Cantități utilizate (tone/an 2021)	Pondere % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri / pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Exista o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizat (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Borhot	Subproduse rezultat din prelucrarea sfecei de zahar si din procesul tehnologic de obtinere a bioetanolului	Nu s-a utilizat in anul 2021	-	Nu este periculos	-	A(i) In cadrul instalatiilor INS 2, INS 3 Capacitatea maxima de depozitare pe amplasament este de 700 to
Combustibili alternativi	Natura chimica diversa (Tabel - Deseuri utilizate ca si combustibil alternativ din ANEXA 5)*	110.545,65 to	-	Functie de provenienta si caracteristici, pot fi periculosi pentru mediu	-	A(i), A(ii) Platforme betonate/bazine/ rezervor
Materii prime alternative	Natura chimica diversa (Grupa - Materii prime alternative din ANEXA 5)*	7.275 to	-	Functie de provenienta si	-	A(i), A(ii)

Materii prime / utilizări	Natura chimică / compoziție (Fraze H) ¹	Cantități utilizate (tone/an 2021)	Ponderea % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri / pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Exista o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizat (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Secțiunea 8
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
				caracteristici, pot fi periculosi pentru mediu		Platforme betonate/bazine/ rezervor
Apa amoniacala	Lichid limpede pana la slab opalescent Miros intepator, iritant Fraze de risc: H314, H400	2.823,326	-	-Coroziv pentru piele 1B -Periculos pentru organismele acvatice	-	A(ii) Rezervoare metalice, capacitate 2x50mc
Energie electrica	-	160.155,93 MWh	-	Nu este cazul	-	Se preia din retea
Apa	-	1.252.760 mc (sursa subterana)	-	Nu este cazul	-	Rezervor de apa 2500 mc Rezervor apa potabila de 150mc

Materii prime / utilizări	Natura chimică / compoziție (Fraze H) ¹	Cantități utilizate (tone/an 2021)	Pondere % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri / pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Exista o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizat (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
		8.670 mc (retea municipală)				
Uleiuri minerale	Stare lichida H304 Poate fi mortal în caz de înghițire și de pătrundere în căile respiratorii	24,00	-	Pot contine componente cu potential de bioacumulare (functie de solubilitate) in caz de deversare accidentala in mediu	Nu	A(ii) Magazie depozitare
Vaselina	Stare solida, in general contine un complex de aditivi anti-oxidanti, anticoroziune,etc.	6.509	-	-	Nu	A(ii) Magazie depozitare

*Solicitarea de actualizare a actului de reglementare are ca scop principal **completarea Listei materiilor prime, materialelor si combustibililor alternativi (respectiv ANEXA 5 la prezentul Formular), dupa cum urmeaza:**

- 1) Zgura bazica de furnal:
 - utilizare: substituent de materie prima;
 - subprodus al industriei metalurgice.
- 2) Zgura agregat:
 - utilizare: substituent de materie prima;
 - subprodus al industriei metalurgice.
- 3) Slam de furnal (incadrat la codul de deseuri 10 02 14- Namol rezultat de la epurarea gazului de furnal, altele decat cele specificate la 10 02 13*):
 - utilizare: substituent de materie prima;
 - deșeu rezultat din industria metalurgică.
- 4) Slam MALINA Sud (incadrat la codul de deseuri 10 02 14- Namol rezultat de la epurarea gazului de furnal, altele decat cele specificate la 10 02 13*):
 - utilizare: substituent de materie prima;
 - deșeu rezultat din industria metalurgică.
- 5) Namoluri de la spalare, curatare, decojire, centrifugare si separare (cod deșeu 02 03 01);
 - utilizare: combustibil alternativ;
 - deșeu rezultat din industria de productie a uleiurilor comestibile.

Acest deșeu este inclus in Anexa la Ghidul pentru coincinerarea deșeurilor în fabricile de ciment (listă a deșeurilor care pot fi coincinerate cu impact nesemnificativ asupra mediului).
- 6) Namoluri de la epurarea efluentilor proprii (cod deșeu 02 03 05):
 - utilizare: combustibil alternativ;
 - deșeu rezultat din industria de productie a uleiurilor comestibile.

Acest deșeu este inclus in Anexa la Ghidul pentru coincinerarea deșeurilor în fabricile de ciment (listă a deșeurilor care pot fi coincinerate cu impact nesemnificativ asupra mediului).
- 7) Produse si subproduse din agricultura, silvicultura si industria alimentara (coji de seminte, pleava, teci, paie, lemn de foc, crengi, pulpa de sfecla de zahar, trestie de zahar, peleti, etc).
- 8) Peleti biomasa din resturi vegetale:

- utilizare: combustibil alternativ;
- produs obținut din diferite categorii de resturi vegetale (paie de grau, paie de soia, salcie energetica).

Documentele de caracterizare a materialelor mentionate mai sus sunt cuprinse in tabelul de mai jos**:

1	Zgura bazica de furnal (subprodus industria metalurgica)	Fisa tehnica de securitate Inregistrare REACH.
2	Zgura agregat (subprodus industria metalurgica)	Declaratie de performanta nrt. 13242 pentru produs Raport de incercare nr. 1296/23.12.2019 Certificat de conformitate a controlului productiei Inregistrare REACH
3	Slam de furnal (incadrat la codul de deseuri 10 02 14- Namol rezultat de la epurarea gazului de furnal, altele decat cele specificate la 10 02 13*)	Fisa tehnica produs Buletin de analiza nr. 62/16.09.2021 Raport de incercare nr.71/18.03.2022
4	Slam MALINA Sud (incadrat la codul de deseuri 10 02 14- Namol rezultat de la epurarea gazului de furnal, altele decat cele specificate la 10 02 13*)	Raport de incercare nr. 69/22.02.2022 Buletin de analiza 49/19.10.2021 Fisa tehnica de caracterizare
5	Namoluri de la spalare, curatare, decojire, centrifugare si separare (cod deseuri 02 03 01)	Buletin de analiza nr. 58/10.11.2021
6	Namoluri de la epurarea efluentilor proprii (cod deseuri 02 03 05)	Buletin de analiza nr. 57/10.11.2021
7	Produse si subproduse din agricultura, silvicultura si industria alimentara (coji de seminte, pleava, teci, paie, lemn de foc, crengi, pulpa de sfecla de zahar, trestie de zahar, peleti, etc)- caracter nepericulos	<i>In momentul in care se vor identifica furnizori pe piata, se va proceda la Notificarea APM Constanta cu privire la fiecare produs/subprodus/deseuri si se vor transmite documentele necesare.</i>
8	Peleti biomasa din resturi vegetale	Buletin analiza 37/20.04.2022

		Buletin analiza 45/18.05.2022 Specificatie tehnica peleti biomasa din paie de soia Specificatie tehnica peleti biomasa din resturi vegetale (paie de grau, paie de soia, salcie energetica)
--	--	--

****Anexa nr. 6 la prezentul Formular contine documente de caracterizare aferente materialelor mentionate mai sus.**

Nr. crt.	Tipul produsului/deseului	Cantitati maxime depozitate pe amplasament (tone)	Locurile de depozitare in incinta fabricii**	Ambalare (daca este cazul)	Mod transport
1	Zgura bazica de furnal	80.000	Hala zgura, platforma betonata	-	AS-autospeciale
2	Zgura agregat	80.000	Hala zgura, platforma betonata	-	AS-autospeciale
3	Slam de furnal (cod deseuri 10 02 14)	700	INS4, INS5	-	AS-autospeciale
4	Slam MALINA Sud (cod deseuri 10 02 14)	700	INS4, INS5	-	AS-autospeciale
5	Namoluri de la spalare, curatare, decojire, centrifugare si separare (cod deseuri 02 03 01)	700	INS4, INS5	-	AS-autospeciale
6	Namoluri de la epurarea efluentilor proprii (cod deseuri 02 03 05)	700	INS4, INS5	-	AS-autospeciale
7	Produse si subproduse din agricultura, silvicultura si industria alimentara (coji de seminte, pleava, teci, paie, lemn de foc, crengi, pulpa de sfecla de zahar, trestie de zahar, peleti, etc)	500	INS4, INS5	-	AS-autospeciale
8	Peleti biomasa din resturi vegetale	500	INS4, INS5	-	AS-autospeciale

Nota: **Combustibilii alternativi, in functie de tip, dupa receptie, sunt dirijati pentru descarcare in zonele si/sau pe platformele instalatiilor de pregatire pentru valorificare prin coincinerare.

LEGENDA	
INS 2	Instalatie pentru tocare, transport si alimentare deseuri solide
INS 3	Instalatie co-procesare deseuri solide sortate, transport si alimentare
INS 4	Instalatie pentru preomogenizare si pompare combustibili alternativi
INS 5	Instalatie pentru preomogenizare si pompare combustibili alternativi

3.2 Cerințele BAT

Cerința BAT	Răspuns	Responsabilitate
1	2	3
Există studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materialelor utilizate?	S-a realizat un studiu privind continutul de materie organica in materia prima (Studiu realizat de S.C. Eco Simplex Nova S.R.L.- nivelul de TOC pentru unitatea analizata depinde in principal de continutul de organice volatile din materia prima utilizata in proces)	Conducerea societatii
Listați orice substituții identificate și indicați data la care acestea vor fi finalizate, în cadrul programului de modernizare.	In procesul tehnologic de fabricare a clincherului de ciment nu exista substituenti ai materiilor prime de baza (calcar, marna/marnocalcar)	
Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ³	Da. Conform procedurilor instituite	
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. Conform proceduri	
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.	Da, procedura de sistem	

³ Pentru întrebările de mai jos:

Daca “Da, ne conformăm pe deplin” – faceți referințe la documentația care poate fi verificată pe amplasament
Daca “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)

Nr. crt.	Cerința BAT	Răspuns	Responsabil
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului.	Plan de prevenire și reducere a deșeurilor - realizat în 2014, actualizat în anul 2019	Departament Protecția Mediului
2	Listați principalele recomandări ale auditului și data până la care ele vor fi implementate.	-	
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.	-	
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit.	2022	Departament Protecția Mediului Conducerea societății
5	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la doi ani.	Se va realiza anual, conform cerințelor legale	Departament Protecția Mediului Conducerea societății

3.4 Utilizarea apei

3.4.1 Consumul de apă

Sursa de alimentare cu apă (de ex. râu, ape subterane, rețea urbană)	Volum de apă captat/preluat (m ³ /an 2021)	Utilizări pe faze ale procesului	% de recirculare a apei pe faze ale procesului	% apă reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respectivă
Apa din rețeaua municipală	8.670	apa potabilă	nu	Nu este cazul

Captare din foraje subterane	1.252.760	apa industrială	80% recirculare Rețea de colectare a apelor de răcire de la instalațiile tehnologice, formată din două ramuri: - de la compresoare, mori făina și cuptoare - de la morile de ciment. Bazin de acumulare apă recirculată capacitate 120mc	Nu este cazul
------------------------------	-----------	-----------------	--	---------------

3.4.2 Compararea cu limitele existente

Sursa BAT	Valoarea indicativă conform BAT	Valoarea realizată de operator (2021)
In BREF aferent industriei nu se regăsesc consumuri de apă asociate BAT (BAT-AEL); este furnizat un interval de consum doar pentru procedeul umed (consum pe tona de ciment în fabricile studiate)	Nu este furnizată valoare de consum asociată BAT	Consumul a fost de 1.252.760 mc apă din sursa subterană la o producție anuală de ciment de 1.377.867 tone

3.4.3 Cerințele BAT pentru utilizarea apei

Cerința BAT	Situația conformării / Măsuri necesare	Responsabil
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	Datorită modernizării sistemului de alimentare și distribuție a apei, consumul s-a redus substanțial	Nu s-a identificat necesitatea unor măsuri suplimentare
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate. S-a obținut un grad de reciclare de 80%	Rețea de colectare și recirculare a apelor de răcire	În funcțiune

3.4.3.1 Sistemele de colectare a apelor meteorice

Practici curente	Cerințe BAT	Situația conformării	Măsuri necesare	Termene și responsabilități
1	2	3	4	5

Practici curente	Cerințe BAT	Situația conformării	Măsuri necesare	Termene și responsabilități
Conform celor prezentate mai jos	Nu sunt cerințe BAT în ceea ce privește colectarea apelor meteorice	-	Nu este cazul	-

Rețeaua de colectare și evacuare a apelor pluviale - industriale este segmentată pe zone, după cum urmează:

Deversor D4: apele pluviale din zona pavilion administrativ și drum acces spre Medgidia II sunt evacuate prin deversorul D4. O parte din apele pluviale din zona poarta acces fabrica, se evacuează cu apele pluviale din afara fabricii (liceu, stadion) în deversorul D7 care, în exteriorul fabricii se unește cu deversorul D4. Deversorul D4 este o prelungire a santului deschis care coboară din exteriorul fabricii și se prelungeste cu un canal datat, de secțiune dreptunghiulară, cu lățimea de 1,5m și înălțime 2m (delimitat între zona acces spre Medgidia II și gard incinta Medgidia I spre Portul Medgidia).

Deversorul D2: apele pluviale din zona concasoare–magazii sunt evacuate prin acest deversor .

Santul de garda: a fost construit pentru protecția incintei de apele pluviale de pe versantul sudic care delimitează perimetrul fabricii. În el se evacuează și apele pluviale de pe platforma liniilor de fabricare ciment și atelier cocs, ca și preaplina sau purjele de la stația de recirculare a apei de răcire. Santul de garda este o construcție amenajată de forma trapezoidală, placată cu plăci din beton cu următoarele caracteristici: lățime de bază = 1m; 1,5m și cu taluze de 1m/1m. Din santul de garda apele sunt preluate de Valea Manzului și evacuate mai departe în Canalul Dunare - Marea Neagră în dreptul satului Castelu.

3.4.3.2 Recircularea apei

Instalația de recirculare a apei este formată din :

- rețeaua de colectare a apelor de răcire de la instalațiile tehnologice, formată din două ramuri;
 - o ramură care colectează apele de răcire de la compresoare, mori făină, cuptoare cu diametre între 300 - 200mm;
 - o altă ramură care colectează apele de răcire de la morile de ciment cu diametre între 300 - 200mm;
- bazinul de acumulare a apei de la consumatori, cu un volum util de 120 mc. Este o construcție circulară îngropată, prevăzută cu doi pereți din scandură, semiscufundați, pentru uniformizarea debitului și pentru separare prevăzută cu sistem de semnalizare nivel minim-maxim;
- camin de preaplin prin care se reglează nivelul din bazinul de apă caldă din bazinele turnurilor de răcire;
- stație de pompare echipată cu:
 - grup de cinci electropompe tip CRIȘ 200 a, cu $Q = 350 \text{ mc/h}$, $H = 18 \text{ mCA}$, $P = 30 \text{ kW}$;
 - grup de cinci electropompe tip CRIȘ 200 a, cu $Q = 350 \text{ mc/h}$, $H = 32 \text{ mCA}$, $P = 45-55 \text{ kW}$.
- stație de dedurizare a apei de răcire formată din două unități de dedurizare tip SYRINX-

in conservare;

- turnurile de racire cu tiraj forțat - 2 buc - **in conservare.**

3.4.3.3 Alte tehnici de minimizare

Nu sunt alte tehnici. Nu sunt alte recomandări în BREF aferent privind minimizarea consumului de apă.

Instalații utilizate pentru măsurarea volumnelor/debitelor de apă:

Tipul debitmetrului	Dimensiune	Loc montaj
Electromagnetic marca Endress + Hauser	DN 300	Conducta refulare pompe puturi 1,2 in rezervor 2500 mc
Electromagnetic marca Endress + Hauser	DN 150	Conducta alimentare apă recirculată mori cocs
Electromagnetic marca Endress + Hauser	DN 100	Conducta alimentare apă recirculată linie fabricație cuptor 10
Electromagnetic marca Endress + Hauser	DN 100	Conducta alimentare apă recirculată linie fabricație cuptor 11
Electromagnetic marca Endress + Hauser	DN 150	Conducta alimentare apă recirculată linie de fabricație moara făina 10
Electromagnetic marca Endress + Hauser	DN 150	Conducta alimentare apă recirculată linie de fabricație moara făina 11
Electromagnetic marca Endress + Hauser	DN 200	Conducta alimentare apă recirculată sala 3 de compresoare
Mecanic marca Zenner	DN 60	Conducta alimentare apă bazin stocare apă potabilă
Electromagnetic marca Endress + Hauser	DN 100	Conducta refulare comună pompe apă potabilă

3.4.3.4 Apa utilizată la spălare

Acolo unde apa este folosită pentru curățire și spălare, cantitatea utilizată trebuie minimizată prin:

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

Curățarea uscată se utilizează în spațiile administrative.
--

- evaluarea scopului reutilizării apei de spălare;

Nu este cazul

- controale stricte ale tuturor furtunelor și echipamentelor de spălare.

Nu se folosesc în mod curent echipamente pentru spălare cu furtun.
--

4 Activități principale

4.1 Inventarul proceselor

Denumirea procesului	Descriere	Capacitate (tone/an)	Productie / consum 2021
1	2	3	4
Fabricare ciment	Etapele principale: - aprovizionare cu materie prima; - concasare marno-calcar si adaosuri de corectie; - macinare bruta; - ardere in cuptor; - depozitare clincher; - macinare ciment; - depozitare ciment; - expeditie ciment.	Capacitatile proiectate sunt: - 8000 t clincher /zi: Linia de fabricatie cuptor 10 - 3.800 t clincher/zi* Linia de fabricatie cuptor 11 - 4.200 t clincher/zi - 800 t/h ciment.	1.377.867 to ciment; 1.067.841 tone clincher
Activitate anexa: pregatire amestec combustibili solizi:	- transport si descarcare combustibili solizi, - depozitare si transport amestec de combustibili solizi la concasare, - concasare si transport amestec de combustibili solizi la macinare, - macinare si transport amestec de combustibili solizi macinat la ardere cuptor.	Funcție de producția realizată	60.241 tone cocs de petrol si 41.061 to carbune
Activitate de coincinerare	- depozitarea temporara a deseurilor in zonele destinate acestui scop (platforme, hale, buncare); - pregatirea deseurilor pentru coincinerare (tocare deseuri solide, omogenizare deseuri pastoase, etc.); - transportul si introducerea deseurilor la ardere.	Funcție de producția realizată	110.545,65 tone combustibili alternativi

*Linia cuptor 10 –în conservare

4.2 Descrierea proceselor

Descriere proces tehnologic de fabricare a cimentului - prin solicitarea de actualizare a AIM nu se aduc modificari procesului tehnologic de baza de obtinere a cimentului prezentat la momentul obtinerii Autorizației integrate de mediu in vigoare.

1) Aprovizionarea cu materii prime, auxiliare si adaosuri

Materiile prime rezulta din activitatea de exploatare a zacamintelor de calcar si marno-calcar din cariere de suprafata:

- Calcarul concasat de la cariera Luminița - Tașaul (carierea aflata la 40 km de fabrica) este adus în vagoane CF tip UVA de 80t sau MAV de 25t si descarcat prin basculare in cinci buncare de primire (frontul de descarcare este de 45m si volumul de preluare este de circa 330mc). Prin intermediul transportoarelor cu banda de cauciuc este adus și depozitat în trei silozuri cu o capacitate maxima de

35.000 t. Din silozuri, calcarul este transportat prin intermediul transportoarelor cu banda de cauciuc la buncarele tampon de 70 t.

- Marno - calcarul este adus din cariera Medgidia. Cariera Medgidia, situata in partea de est a fabricii, pe versantul sudic al Vaii Carasu; la est este marginita de Valea Castelu, la vest de linia CF Negru Voda, la sud de Dealul Castelu si la nord de teren agricol si Canalul Dunare- Marea Neagra.

Adaosurile de corectie folosite sunt:

- Cenușa de pirita: este adusa în vagoane CF și depozitata pe platforma betonata si / sau în spatiul delimitat din hala de marno-calcar, de unde cu ajutorul podului cu graifer este adusa în buncarul halei și transportata la buncarul tampon.

- Bauxita: este adusa în vagoane CF, depozitata în hala de marno-calcar si/sau pe platforma betonata și introdusa în fluxul de fabricație pe traseul cenusei de pirita.

- Alte adaosuri de corectie (de ex.: grit, tunder, slamuri si zguri de aluminiu, cenusi de termocentrala - din Romania si din import, nisip si alte materiale pentru corectia oxizilor principali din amestecul de materii prime) sunt aduse atat in vagoane CF, cat si auto, depozitate in hala de materii prime si/sau pe platforma betonata si introduse in fluxul tehnologic in amestec cu celelalte materii prime.

Depozite suplimentare de adaosuri de corectie (de ex.: cenusa de pirita, bauxita, grit, tunder, slamuri si zguri de aluminiu, cenusi de termocentrala, etc.) sunt pe platforma betonata Medgidia I.

2) Concasare marnocalcar

Concasarea marnocalcarului se realizeaza in doua concasoare cu ciocane cu impact de tip Wedag, cu o capacitate de concasare de 250 - 400t/h fiecare.

Marnocalcarul din vagoane este descarcat in buncare de preluare, de unde este extras cu ajutorul unui transportor cu banda metalica, care alimenteaza concasorul. Capacitatea buncarului este de cca.150t. Fiecare concasor dispune de o instalatie de desprafuire de tip filtre cu saci cu scuturare mecanica.

Dupa concasare, marnocalcarul este preluat de un sistem de benzi transportoare si transportat intr-o hala acoperita de depozitare materii prime.

Marnocalcarul concasat si depozitat in hală, este preluat cu podul cu graifer și adus în buncărul de marnă, de unde este transportat, prin intermediul unui releu de benzi transportoare, la buncărele tampon ale sistemelor de dozare.

Dupa dozarea fiecarui component, cu ajutorul dozatoarelor gravimetrice tip Pfister pentru linia de fabricatie cuptor 10 și Hassler pentru linia de fabricatie cuptor 11, amestecul de materii prime trece pe releul de benzi, care le transportă la turnurile de uscare al morilor de faina.

2.1.) O gama larga de tipuri de deșeuri sunt utilizate ca materii prime alternative. Caracteristicile chimice ale deseurilor utilizate ca materii prime alternative sunt importante pentru a furniza si a mentine componentele necesare pentru producerea clincherului. Caracteristicile chimice dorite sunt: oxidul de calciu, dioxid de siliciu, oxid de aluminiu și/sau de fier, precum sulf, alcalii și altele care pot fi clasificate în grupuri diferite, în funcție de compoziția lor chimica. Utilizarea deșeurilor ca materii prime alternative în procesul de ardere a clincherului implica înlocuirea unor componente și/sau oxizi din materiile prime principale cu component si/sau oxizi conținuți în deșeurile folosite ca materii prime alternative. Astfel de materii prime auxiliare sunt: cenuși (cenușa zburatoare, cenusa de termocentrala, cenusa de pirita), zgura de furnal, slam de bauxita, gips artificial (de la desulfurarea gazelor de ardere și acid fosforic), etc.

3) Macinare materii prime

Procesul de macinare are loc în doua mori tubulare-rotative, bicamerale, cu bile, în circuit închis (recirculare), cu capacitatea maximă de 350 t/h fiecare. Inainte de intrarea in moara, materiile prime trec printr-un uscator, in care uscarea materiilor prime se realizează în contracurent cu gazele calde (350°C), provenite de la cuptorul de clincher.

Produsul rezultat este faina care este transportată cu ajutorul elevatorului în silozurile de omogenizare, 800 t fiecare, câte patru silozuri (celule) pentru fiecare linie.

Metoda de omogenizare este statistica: silozurile se umplu alternativ și se golesc combinat câte două, în silozurile de stocare (câte unul pentru fiecare linie de fabricație) cu o capacitate de 9.500 t fiecare și prevăzute cu instalații de desprafuire tip filtre cu saci.

4) Ardere amestec materii prime

Pentru ardere sunt 2 instalații compuse fiecare din:

- schimbător de căldură tip Humboldt, constituit din cicloane dispuse în 4 trepte și 2 ramuri pe fiecare linie; linia de clincherizare 11 este echipată cu precalcinator, în linie cu cuptorul. În schimbatoarele de căldură au loc procesele fizico-chimice în intervalul de temperatură 60 - 800°C, temperatura de intrare, respectiv ieșire a materialului în/din schimbător;

- cuptorul de clincher unde au loc procesele fizico-chimice în intervalul de temperaturi 800 - 1450°C, clincherizarea propriu-zisă și o preracire a clincherului până la temperatura de circa 1200°C la parasirea cuptorului;

- instalația de racire a clincherului, care asigură racirea clincherului și recuperează o parte din căldura clincherului pe care o reintroduce în instalația de ardere.

Din silozurile de depozitare, făina este transportată cu ajutorul elevatorului la buncarul tampon al sistemului de alimentare al cuptorului. Din buncarul tampon, făina este dozată cu ajutorul a 2 benzi gravimetrice (câte una pentru fiecare ramură) și transportată pneumatic la punctul de alimentare al schimbătorului de căldură. Făina traversează schimbătorul de căldură de sus în jos, în contracurent cu gazele calde provenite de la cuptor, care la intrare în schimbătorul de căldură au aproximativ 1000°C, iar la ieșire au aproximativ 350-400°C.

La ambele cuptoare, în zona camerei de trecere de la schimbătorul de căldură la cuptorul propriu-zis, sunt amenajate gurile de introducere a deșeurilor combustibile.

La intrare în cuptor făina are aproximativ 800°C și este parțial decarbonată. În cazul liniei de fabricație cuptor 11, la nivelul precalcinatorului, făina este decarbonată în procent de minim 85%.

Făina astfel pregătită, traversează lungimea cuptorului (în contracurent cu gazele de la injectorul principal). Prin rotirea cuptorului, materialul avansează către zona de sinterizare.

De-a lungul cuptorului sunt trei zone distincte în care au loc principalele procese de obținere a clincherului:

- zona de decarbonare, unde temperatura medie este de 1000°C, în care se definitivează procesul de decarbonare început în schimbătorul de căldură;

- zona de clincherizare (sinterizare), unde temperatura medie este de 1400 - 1450°C, în care materialul vine în contact direct cu flacăra injectorului principal și au loc procesele în fază lichidă cu formarea componentelor mineralogici caracteristici clincherului; injectorul este dotat cu diuze concentrice, de construcție specială care conferă posibilitatea utilizării combinate a cocsului și a diverselor deșuri combustibile lichide și/sau tocate;

- zona de racire, unde materialul se răcește până la 1300 - 1100°C; procesul de racire continuă și după ieșirea din cuptor, în racitoarele gratar până la 85-110°C. La capatul de evacuare din racitor este montat un concasor pentru maruntirea bolovanilor.

Caracteristici cuptoare:

Caracteristici	Cuptor linie fabricație cuptor 10	Cuptor linie fabricație cuptor 11 (cu precalcinator)
Lungime (m)	96,6	72,3

Diametru (m)	5,8	4,6
--------------	-----	-----

Instalații anexe pentru eficientizarea procesului de ardere

a) Instalatie injectie oxigen (instalatie aflata in conservare)

Oxigenul gazos poate fi distribuit in instalatiile de ardere ale cuptorului calcinatorului. Instalatia este amplasata pe o platforma betonata cu suprafata de 182,36mp (19,40x9,40m) prevazuta cu bordura din beton 200 x 300mm, imprejmuita cu panouri din sârma zincata cu $h = 1,80\text{m}$. Rolul platformei betonate si a bordurii este de a forma o cuva de retentie a carei volum sa asigure preluarea a 50% din capacitatea rezervorului de oxigen lichid, conform prevederilor Normativului Departamental pentru proiectarea fabricilor, statiilor de imbuteliere, distributie si a depozitelor de produse obtinute prin separarea aerului - PD 43/88.

b) Instalatie de reducere non-catalitica a emisiilor de NO_x

Instalatia de reducere selectiva non-catalitica (SNCR) a emisiilor de NO_x - liniile de fabricatie cuptor 10 si cuptor 11, presupune injectarea de agent reducător în gazele de evacuare pentru reducerea NO la N_2 . Reacția este optima într-un domeniu de temperatura de circa $800 - 1000^\circ\text{C}$ si este necesar un timp suficient de retinere pentru ca agentul de reducere sa reactioneze cu NO.

Sistemul este proiectat sa deserveasca, fie linia de fabricatie cuptor 10, fie linia de fabricatie cuptor 11, fie ambele linii de fabricatie, simultan.

Ca agenti reducători in instalatia din fabrica Medgidia pot fi utilizati:

- solutie apoasa de uree cu o concentratie de substanta activa de 32-40%;
- solutie apoasa de amoniac (apa amoniacala) cu o concentratie de 25%.

A. Descrierea principiului de functionare a sistemului de reducere selectiva non-catalitica

Sistemul de reducere selectiva non-catalitica (SNCR) presupune injectarea de agentului reducător in gazele de ardere pentru a reduce de la NO la N_2 . Reacția are un efect optim într-un domeniu de temperatura de circa $800 - 1000^\circ\text{C}$ și este necesar un timp suficient de retinere pentru ca agentii injectati sa reactioneze cu NO_x .

Instalatia utilizeaza in prezent apa amoniacala.

B. Caracteristicile principale ale instalatiei:

Conditii de baza ale sistemului de reducere NO_x :

- volum fluxului de gaz uscat, la 10% oxigen: aprox. 330000Nmc/h
- volum reducere NO_x , exprimat in NO_2 echivalent: aprox. 600mg/Nmc
- setpoint NO_x : < 500mg/Nmc
- numar duze: 4 pentru o linie de fabricatie
- consum estimat: aprox. 450l/h pe o linie de fabricatie
- temperatura gaz la punctele de injectie: $870^\circ\text{C} - 1000^\circ\text{C}$
- agent reducător: 25% solutie amoniacala (sau 40% solutie uree).

Instalatia de utilizare a ureei drept agent reducător se compune din 4 module, ultimele 2 fiind utilizate si pentru apa amoniacala, si anume:

- a) modulul 1, de descarcare si depozitare uree solida, granulat (**in conservare**);
- b) modulul 2, de preparare solutie uree (**in conservare**);
- c) modulul 3, de depozitare, constituit din doua rezervoare cu capacitatea de 50 mc fiecare;
- d) modulul 4, de dozare si injectie agent reducător in instalatia de ardere, compus din pompa tevi transport si injectoare pentru pulverizare.

Ultimele 2 module sunt functiune, indiferent de agentul reducător utilizat.

Primele 2 module ale instalatiei de uree sunt in conservare, intrucat a fost schimbat agentul reducător, fabrica utilizand la ora actuala apa amoniacala.

Modulul de dozare și injecție pompează soluția de agent reductor pe fiecare injector în parte. Fiecare injector pulverizează o porție de soluție în fluxul de gaze din camera de trecere a cuptorului.

Utilizarea apei amoniacale ca reductor:

Soluția de apă amoniacală de concentrație 25% (în unități de masă) este achiziționată de pe piață și este adusă în fabrică cu mijloace auto. Soluția este descărcată în tancurile de depozitare - modulul 3, descris mai sus;

Urmează mai departe dozarea, pomparea și pulverizarea soluției de apă amoniacală în curentul de gaze.

c) Instalația de by-pass cloruri

Creșterea utilizării combustibililor alternativi determină creșterea conținutului de cloruri în sistemul cuptor - schimbător de căldură în suspensie de gaz, fapt care conduce la opriri frecvente ale liniei tehnologice din cauza colmatării cicloanelor. În afara operărilor și a pierderilor de producție, curățarea manuală este o problemă cu preocupări serioase de siguranță. Instalația de by-pass clor permite funcționarea cu un conținut mai ridicat de cloruri la intrarea în cuptor, o flexibilitate mai mare la schimbările pe piața combustibililor alternativi și creșterea factorului de substituție a combustibililor convenționali.

Instalația se compune din :

- gura de aspirație;
- ventilator de aer de diluție;
- filtru cu saci pentru desprafuire gaz extras;
- sistem de transport gaze desprafuite spre racitorul gratar unde sunt valorificate;
- sistem de transport praf colectat în filtru, la racitorul gratar unde este introdus în clincherul evacuat sau la depozitul realizat la morile de ciment pentru a fi valorificat ca și adaos de macinare (component minor).

Instalația este amplasată lângă clădirea schimbătorului de căldură de la linia de fabricație cuptor 11. Clorurile propriu-zise trec printr-un filtru cu saci și sunt stocate în silozul de by-pass. Structura de susținere a silozului și a filtrului este o structură metalică cu dimensiuni de aproximativ 8,1mx4,1mx10m. Peste această structură se rezemă filtrul cu saci și buncarul aferent filtrului cu saci. Gazele arse cu praf sunt extrase la ieșirea din cuptor, racite rapid prin amestec cu aer atmosferic, până la cca. 150°C și preluate de filtrul cu saci - filtrul by-pass clor - amplasat pe un buncar metalic. Gazele desprafuite din filtrul de by-pass clor sunt transportate spre racitorul gratar clincher și sunt distribuite în ventilatoarele racitorului gratar - din zona de recuperare căldură a racitorului - de unde sunt introduse și arse în cuptor. La un conținut de clor mai ridicat s-a prevăzut o diluare a prafului de cuptor cu făină pentru a diminua problemele de transport generate de praful cu clor (lipicios). Făina va fi injectată pe traseul de gaze de cuptor care merge spre filtrul de by-pass atunci când conținutul de clor în praf depășește o anumită valoare stabilită, ținând cont de condițiile tehnologice ale procesului de ardere.

Praful rezultat de la by-pass-ul cuptorului este praful care se extrage odată cu gazele arse de la intrarea în cuptor, în vederea diminuării impactului elementelor volatile asupra funcționării cuptorului. Praful este extras la temperatura de circa 1000°C și este decarbonat în proporție de circa 90% conform datelor de laborator. Praful de la by-pass-ul cuptorului paraseste sistemul instalației de ardere fiind dirijat la morile de ciment ca adaos de macinare.

Praful de la by-pass-ul cuptorului este transportat pneumatic de la filtrul instalației de by-pass și depozitat în buncarul de depozitare, care are o capacitate de stocare de 350 mc și este echipat cu minifiltru cu saci pentru desprafuirea aerului de transport. Din buncarul de depozitare praful trece în buncarul tampon, de alimentare a dozatoarelor de praf, care are o capacitate de 4,5 mc. Mai departe

praful este alimentat la morile de ciment prin intermediul dozatoarelor de praf care au o plajă de dozare între 0,25 – 2,5 t/h.

5) Transport - depozitare clincher

După evacuarea din racitor, clincherul este preluat de instalațiile de transport și trimis către silozul de depozitare tip DOME, cu următoarele caracteristici tehnice:

- diametru, $D = 75$ m;
- înălțime, $H = 48,2$ m;
- capacitate de stocare = 150 000 to clincher.

Acest siloz este o construcție cu pereți din beton armat, cu profil de tip emisferă, izolată pe exterior de o membrană specială, fabricată numai pentru acest tip de construcție.

Alimentarea silozului cu clincher se face pe partea superioară prin intermediul unei benzi transportoare cu un debit de 600 t/h clincher.

Extracția clincherului din siloz către morile de ciment existente se realizează prin intermediul a 3 tuneluri construite subteran la baza silozului, dotate cu benzi transportoare de clincher (către exteriorul silozului) care vor asigura preluarea a 600 t/h de clincher.

Pe sistemul de transport clincher, la deversarea transportoarelor metalice pe benzile de cauciuc („turnul de frangere”) este amplasată instalația destinată separării punctuale și reintroducerii în sistemul de transport a clincherului neconform calitativ.

Instalația se compune din:

- buncar metalic de 500 to;
- sistem de alimentare și extracție în/din buncar;
- elevator cu cupe pentru recircularea clincherului în sistemul de transport;
- minifiltre pentru desprăfuirea instalației.

Instalația este folosită și pentru încărcare clincher în mijloace auto în cazul în care există solicitări de livrare pe această cale.

6) Macinare ciment

La fabricarea cimentului, pe lângă clincher se folosesc ca adaosuri de macinare:

- gipsul pentru toate tipurile/sortimentele de ciment;
- calcar, zgura, cenusa de termocentrală, puzzolane naturale sau artificiale pentru anumite sortimente de ciment.

Procesul de măcinare are loc în trei mori tubulare-rotative (**moara 1 este în conservare**), bicamerale, cu bile, în circuit închis (recirculare), după același principiu de mărunțire ca la morile de făină, cu o productivitate de 120 - 180 t/h fiecare, în funcție de finețea de măcinare.

Morile de ciment sunt desprăfuite fiecare de câte trei filtre cu saci tip jet-puls (Intensiv) pentru: moară, separator, anexe.

Pentru depozitare și introducerea în flux a cimentului rezultat în perioadele de tranziție din mers de la un sortiment de ciment la altul, conform procedurilor fabricii, este prevăzută o instalație de tip „purja”.

Materialele (clincherul, gipsul, și zgura și/sau cenusa de termocentrală, calcarul pentru anumite sortimente de ciment) sunt extrase din silozurile respective cu ajutorul dozatoarelor gravimetrice, apoi cu ajutorul benzilor transportoare sunt aduse în palniile de alimentare a morilor de ciment; dozatoarele de clincher (liniile 1 - 4) și caderea clincherului pe benzile de alimentare a morilor de ciment sunt desprăfuite de filtre cu saci tip jet-puls.

Adaosurile de macinare folosite sunt :

Gipsul: se aduce în vagoane CF, se descarca cu podurile rulante cu graifer în zona specială din hala de adaosuri. Din hală este preluat cu ajutorul podurilor cu graifer și adus la buncărul de gips, de unde se varsă pe banda transportoare ce îl transporta la cele două silozuri de gips cu capacitatea de 1400 to fiecare.

Zgura (si/sau puzzolane naturale sau artificiale): se aduce cu mijloace de transport auto si/sau în vagoane CF si se descarcă în hală; din hala se introduce cu graifărul în buncăre metalice de unde se extrage, se dozează și este preluată de benzi transportoare pana la mori.

Calcar concasat: se aduce de la cariera Tașaul, se descarca la buncărul de primire, iar cu releul de benzi se depozitează in cele două silozuri de depozitare de 925 to fiecare, din care este extras, dozat si transportat cu benzile de alimentare la morile de ciment.

Cenusa de termocentrala: adusa cu cisterne auto sau CF si descarcata pneumatic la statia de descarcare, cu o capacitate de descarcare de circa 150 t/h. De la statia de descarcare cenusa este transportata pneumatic in 2 silozuri de 8800 to fiecare.

Cenusa de termocentrala este alimentata în morile de ciment, împreuna cu celelalte materiale, prin intermediul a doua buncare dozatoare cu capacitatea totala de cca. 236 to, dotate fiecare cu sisteme de dozare tip Rotofeeder, cu un debit de cca. 80 t/h, pentru fiecare moara. Lungimea sistemului de transport pneumatic între silozuri si dozatoare este de aprox. 110m si avand o capacitate de transport pneumatic, între silozurile de depozitare si dozatoare, de cca.140 t/h.

Sistemul de transport, silozurile de depozitare, cat si buncare dozatoare care deservesc sistemul de dozare sunt desprafuite cu fitre cu saci.

7) Depozitare ciment

Materialul măcinat este transportat cu ajutorul releelor de benzi la cele șase silozuri de ciment. Acest releu de benzi este desprafuit cu filtre cu jet-puls la:

- trecerea cimentului de pe benzile de la morile de ciment pe benzile care transporta materialul la silozurile de ciment;

- la caderea fluxului de ciment de pe benzi pe cele două rigole de transport la silozuri.

Silozurile de ciment sunt grupate în două linii si au capacitatea totală de depozitare de 60.000 to; fiecare siloz este prevazut la partea inferioară cu instalație de fluidificare și patru guri de golire.

Fiecare siloz de ciment este desprăfuit de cate un filtru cu saci, tip jet-puls.

8) Expeditie ciment

Expediția cimentului se face:

- vrac: auto, vagoane CF și/sau in barje,
- saci (hartie si/sau big-bag): auto, vagoane CF si/sau barje,
- saci paletizați: auto și/sau vagoane CF.

Atelierul este echipat cu urmatoarele instalatii:

- 2 masini automate de insacuire, paletizare, infoliere
- 2 grupuri a cate 3 puncte de incarcare vrac auto
- 1 buncar de incarcare vrac CF
- 1 instalatie de incarcare vrac si/sau saci big-bag la barja
- mai multe silozuri echipate pentru livrare directa
- instalatie de dozare agent de reducere crom⁶⁺ solubil.

Masinele de insacuit sunt de tip METRALL, cu 12 guri, cu o capacitate de 100 t/h. Fiecare masina de insacuit este echipata si cu instalatii de paletizare si infoliere automata.

De asemenea, prin turnul de elevatoare cimentul este dirijat si la instalația de livrare vrac si/sau saci big-bag la barjă.

Instalația de livrare vrac și/sau saci big-bag la barja este compusă din: releu de benzi transportoare, buncăr tampon, instalație telescopică cu două guri încărcare vrac și instalație încărcare saci big-bag. Instalația de livrare ciment la vrac auto este dotată cu posturi de încărcare automată. Toată instalațiile de încărcare - expediție sunt desprăfuite de filtre cu saci tip jet-puls.

9) Descriere proces tehnologic pregătire amestec combustibili solizi

Atelierul de combustibili solizi: cocs/cocs de petrol, praf de cocs și/sau carbune (denumit în continuare amestec de combustibili solizi) este format în principal din instalații aferente etapelor procesului tehnologic care se desfășoară în acest atelier:

- transport și descarcare combustibili solizi,
- depozitare și transport amestec de combustibili solizi la concasare,
- concasare și transport amestec de combustibili solizi la macinare,
- macinare și transport amestec de combustibili solizi macinat la ardere cuptor linie fabricație cuptor 10 **în conservare**,
- macinare și transport amestec de combustibili solizi macinat la ardere cuptor linie fabricație cuptor 11.

Transport

Transportul combustibililor solizi în fabrică se efectuează auto sau cu vagoane CF. Direct din vagoane sau din depozitul din fabrică (transportat cu autocamioane de mare tonaj) combustibilii solizi sunt descarcați în două buncare echipate cu gratar comun la partea superioară.

Din buncare, amestecul de combustibili solizi este extras cu ajutorul a două extractoare cu lanțuri tip Aumund. De la extractoarele Aumund, materialul este preluat de un transportor cu bandă (banda B1), cu o productivitate de 250 t/h, prevăzut cu un carucior de descarcare a materialului (Tripper) ce realizează și preomogenizarea materialului, având o mișcare continuă pe toată lungimea halei de depozitare. Capacitate de descarcare este de 250 t/h.

Stocare

Stocarea materialului se face în două halde cu o capacitate de depozitare de 3 800 - 5 000 to fiecare. O haldă este folosită pentru formarea depozitului, iar din cealaltă haldă se extrage material pentru consum.

Extracție - Concasare - Transport la macinare

Extracția materialului din halda se face cu ajutorul unui extractor cu lanțuri și cupe - Reclaimer tip Bedeschi (productivitate 250 t/h).

Materialul extras din haldă este preluat de un releu de benzi, B2-B3-B4, care alimentează concasorul. Banda B2 este prevăzută spre capatul de deversare pe banda B3 cu detector și separator de metale feroase (pentru protecție concasor), care sunt atrase de un electromagnet și deversate într-un container așezat în afara estacadei benzii.

Concasare

Concasorul Hazemag, care are productivitate de 50 t/h, este folosit în circuitul de macinare a amestecului de combustibili solizi pentru reducerea bolovanilor la cca.40mm înainte de intrarea lor în moară.

Concasorul este desprăfuit de filtru tip IFJ 50/1-3SX (Intensiv) cu scuturare jet - puls.

La ieșirea din concasor materialul este preluat de benzile B5, B6 care-l transporta la cele două silozuri de câte 70 mc, din care se alimentează morile de cocs de pe cele două linii.

Măcinare

Macinarea se efectuează în două mori tubulare cu bile cu două camere: o camera de preuscărire și o cameră de măcinare. Uscarea materialului se face cu gaze calde de la cuptorul de clincher.

Odată cu aerul din moară este antrenat și materialul măcinat care este trecut printr-un separator de înaltă eficiență (generația a III-a).

Desprafuirea morilor de combustibili solizi este realizată de un filtru tip Intensiv IFJC 75/7-4X (cu scuturare jet - puls) pentru linia de fabricație cuptor 10 și de un filtru tip Intensiv IFJC 75/9-4X (cu scuturare jet - puls) pentru linia de fabricație cuptor 11.

Materialul macinat este depozitat într-un siloz cu capacitate de 240 mc. Din acest siloz materialul este transportat pneumatic cu ajutorul unei pompe Möller în silozurile de 13 mc de pe platforma de coacere. Înainte de introducerea în cuptor prin arzatoarele Pillard, amestec de combustibili solizi este dozat cu ajutorul unui dozator Pfister.

Linia de fabricație cuptor 11 este prevăzută cu două buncare de 13 mc, deoarece cuptorul acestei linii de fabricație este echipat și cu precalcinător.

În cadrul atelierului de cocs a fost creată posibilitatea de livrare cocs macinat în mijloace auto specializate în transportul materialelor pulverulente. În acest sens, cocsul macinat în linia de fabricație cuptor 11 este depozitat în buncarul de 240 mc al liniei de fabricație cuptor 10, iar de aici, printr-un sistem de snecuri este încărcat în mașini. Ansamblul este desprafuit de minifiltrele existente pe linia de fabricație cuptor 10 din această zonă.

Pentru funcționarea în condiții de siguranță, instalația de combustibil este prevăzută cu instalație de inertizare, care permite injectia automată a CO₂ în instalație atunci când limitele tehnologice de exploatare au fost depășite. Inertizarea are ca scop reducerea conținutului de O₂ într-o încălț folosind CO₂ gazos, pentru prevenirea eventualelor explozii ce pot apărea, deoarece amestec de combustibili solizi este un amestec ușor inflamabil.

Sursa de CO₂ provine de la o instalație dispusă în imediata apropiere a atelierului măcinare și constă, în principal, dintr-un tanc de depozitare cu o capacitate de 5000 Kg CO₂ lichid, la 18 bari. Temperatura este menținută la -4°C cu ajutorul unui răcitor. La folosirea CO₂ pentru inertizare, acesta trece printr-un vaporizator care-l transformă în gaz. Rezervorul de CO₂ este instalat pe cântare, pragul minim al greutății lui declanșând o alarmă ce avertizează necesitatea aprovizionării.

10) Descrierea procesului de coincinerare

Cuptorul de clincher prezintă anumite caracteristici care-l fac să fie un echipament foarte bun pentru valorificarea în siguranță a combustibililor alternativi/de substituție (operațiile R1 și R5):

Caracteristicile cheie ale procesului de ardere a clincherului care recomandă utilizarea deșeurilor în industria cimentului sunt:

- temperatura flăcării de cca. 2000°C în cuptoarele rotative;
- timp de retenție a gazelor de circa 8 secunde la temperaturi de peste 1200°C în cuptoare rotative;
- temperatura materialului în zona de sinterizare a cuptorului de cca 1450°C
- atmosfera oxidantă a gazului în cuptorul rotativ;
- timp îndelungat de staționare al gazelor reziduale în cuptorul rotativ de cca.3-5 secunde la temperaturi de peste 1100°C;
- timp îndelungat de staționare a combustibililor (alternativi sau deșeuri) în zona cu temperaturi ridicate;
- timp de retenție a gazului în sistemul de ardere secundară de mai mult de 2 secunde la temperaturi de peste 850°C; în precalcinător, timpurile de retenție sunt în mod corespunzător mai lungi și temperaturile sunt mai ridicate;
- temperatura solidelor peste 850°C în sistemul de ardere secundară /precalcinător;
- ardere completă și uniformă datorită temperaturilor ridicate și timpilor mari de retenție;
- conținutul de compuși organici este distrus în totalitate datorită temperaturilor ridicate și timpului de retenție;

- absorbția și fixarea componentelor gazoși - precum HCl, HF, SO₂ sau reactanții alcalini - în clincher;
- utilizarea completă a cenușii rezultate ca și component în clincher și, prin urmare, utilizarea simultană a deseului, atât ca material reciclat (ex. componenta a materiei prime), cât și ca material combustibil prin recuperarea energiei termice în cuptorul de clincher;
- nu sunt generate deseuri specifice în urma valorificării energetice a combustibililor alternativi.

Etapele procesului tehnologic

Combustibilii alternativi, în funcție de tip, după recepție, sunt direcționați pentru descarcare în zonele și/sau pe platformele instalațiilor de pregătire pentru valorificare prin coîncinerare:

Denumire instalație	Codificare instalație	Punct alimentare	Tip combustibil alternativ
Instalație pentru transport, alimentare anvelope întregi	INS 1	intrare cuptor	Cauciuc/anvelope uzate întregi
Instalație pentru tocare, transport și alimentare deseuri solide	INS 2	intrare cuptor	Lemn, hartie, textile, plastice, fracții procesate/municipale sortate, cauciuc/deseuri cauciuc
Instalație co-procesare deseuri solide sortate, transport și alimentare	INS 3	precalcinător/injector principal cuptor	Lemn, hartie, textile, plastice, fracții procesate/municipale sortate, cauciuc/deseuri cauciuc
Instalație pentru preomogenizare și pompare combustibili alternativi	INS4/INS5	precalcinător	Slamuri industriale, namoluri epurare, deșeu cocs/carbune, cereale și produse alimentare, solvenți, uleiuri și deseuri uleioase, altele/vopsea

Deseurile de tipul anvelopelor uzate (întregi) sunt introduse în cuptor prin intermediul unui sistem de transport pe verticală (INS 1).

Deseurile solide cum ar fi: materiale plastice, materiale din cauciuc, hartie, piele, textile etc. sunt recepționate vrac și/sau ambalate și descarcate în spațiile de depozitare specifice și/sau în hala de tocare. Combustibilul alternativ este pregătit în vederea valorificării prin coîncinerare pe două linii:

1) Instalație INS 2

- materialele brute sunt alimentate în tocător;
- materialele tocate rezultate sunt direcționate prin intermediul unei benzi pe platforma și în depozitele formate în hala tocătorului;
- materialele tocate din aceste depozite sunt apoi alimentate la buncarul tampon de pe turnul de cicloane și apoi dozate la punctele de injecție în sistemul cuptorului.

2) Instalație INS 3 (instalația de co-procesare deseuri solide) are în componență două linii de tocare:

- materialele destinate tocării sunt alimentate în buncarul primului tocător unde sunt tocate la dimensiunile dorite;
- materialul rezultat din prima treaptă de tocare este direcționat la separatorul metalic și nemetalic;

- materialele de la prima treapta de tocare sunt introduse in treapta a 2-a de tocare; materialul rezultat in urma tocarii este transportat fie in hala Vecoplan, fie in buncarele de stocare.

In cadrul acestei instalatii s-a introdus un echipament pentru uscarea deseurilor solide tocate, ce asigura uscarea combustibilului alternativ tocat de la o umiditate de cca. 40% pana la 15%. Pentru uscarea deseurilor solide tocate se utilizeaza aerul cald de la racitorul gratar, inainte de evacuarea acestuia la cos, adica dupa ventilatorul racitorului gratar care evacueaza la cos aerul desprafuit de filtrul cu saci. In interiorul uscatorului, ce are o capacitate de 8 t/h, are loc uscarea deseurilor solide tocate. Materialul ajunge in instalatia de dozare. Din instalatia de dozare - compusa din buncar intermediar de 10 mc si dozator cu rotor - materialul este transportat si injectat la arzatorul cuptorului.

Deseurile pastoase (ca de ex.: slamurile de rezervor, slamurile petroliere, etc) si deseurile lichide, (ca de ex.: uleiurile uzate, emulsiile, etc.) sunt descarcate in bazinele de preamestecare aferente instalatiei de pompare (INS4/INS5). Omogenizarea este efectuata cu ajutorul unui excavator cu cupa de screenare, dupa care sunt transferate in cuva pompelor. De aici sunt transportate la cele doua cuptoare rotative.

In zona injectiei de deseuri lichide se manipuleaza deseurile solide tocate si ca atare, din motive de siguranta - prevenirea incendiilor - deseurile lichide sunt preomogenizate in instalatia de pompare INS4, asigurandu-se astfel si o vascozitate, putere calorifica mai buna a amestecului pompat.

Combustibilii alternativi (deseurile) se transporta cu camioane - livrate vrac si/sau preambalate - care sunt descarcate in spatii destinate pentru depozitare temporara sau in buncare de prestocare si omogenizare. Fiecare transport de deseuri este cantarit si verificat din punct de vedere al:

- parametrilor calitativi, prin analize de laborator ;
- conformitatii cu cerintele legale a documentelor care insotesc transportul.

Dupa receptie, analizare si procesare sunt introduse la ardere, astfel incat depozitele temporare sunt minime.

Echipamente aflate in conservare pe perioada nedeterminata

- **Linia de fabricatie nr. 10;**
- **Moara de ciment nr. 1;**
- **5 bazine de pacura aflate in conservare din anul 2004; acestea au fost golite, curatate si au Certificate „Gas Free”;**
- **Separator - deznisipator, tricompartimentat, pentru apele uzate rezultate de la garaj;**
- **Macinare si transport amestec de combustibili solizi macinat la ardere cuptor linie fabricatie 10 in conservare;**
 - **Instalatie injectie oxigen la capul cald, cuptor 11;**
 - **Primele doua module ale instalatiei de reducere noncatalitica a NO_x, utilizand agent reductor ureea.**

4.3 Inventarul iesirilor (produselor)

Tip produs	Unitate de masura	Producție maxima proiectata	Producție realizata an 2021 (tone)
Ciment	Tone	800 tone/h	1.377.867

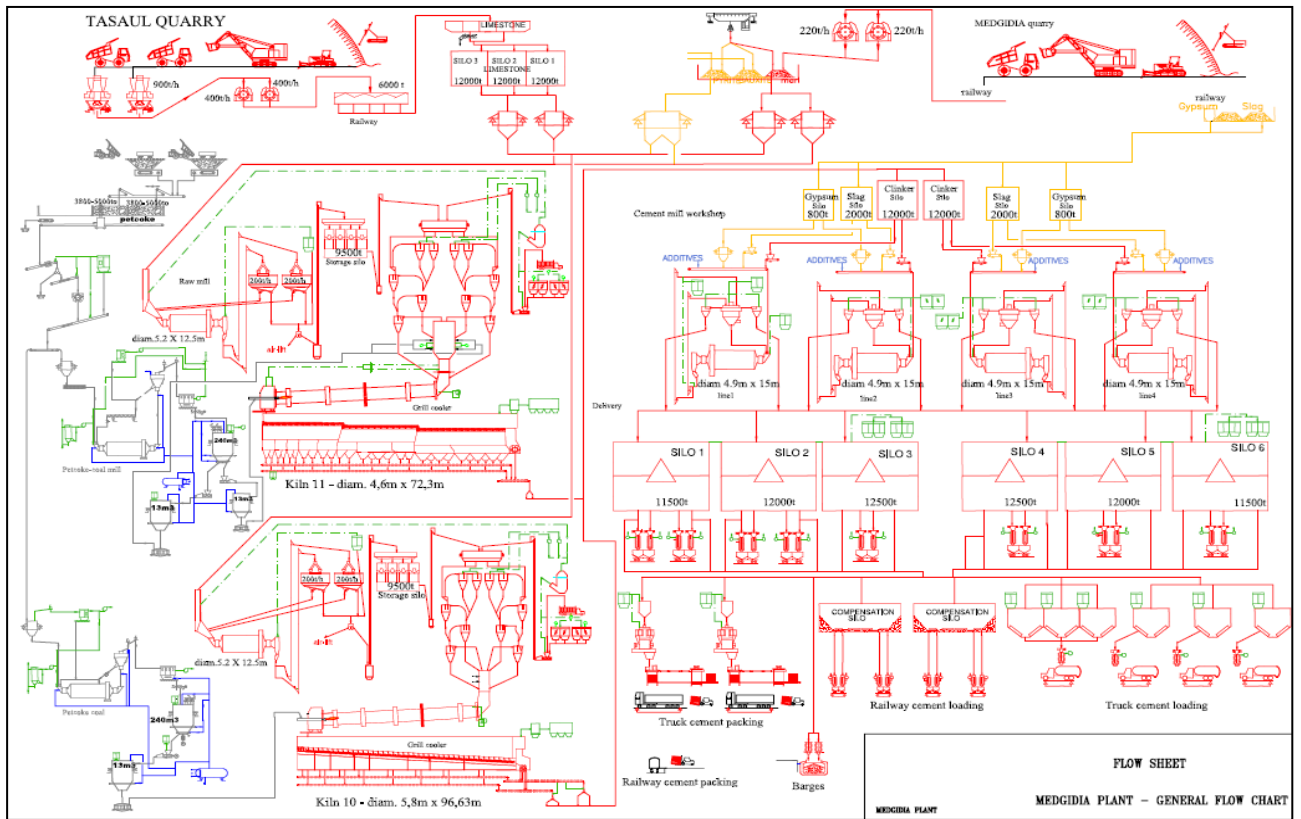
Clincher	Tone	4200 tone/zi (linia 11)	1.067.841
----------	------	----------------------------	-----------

4.4 Inventarul ieșirilor (deșeurilor) pentru anul 2021

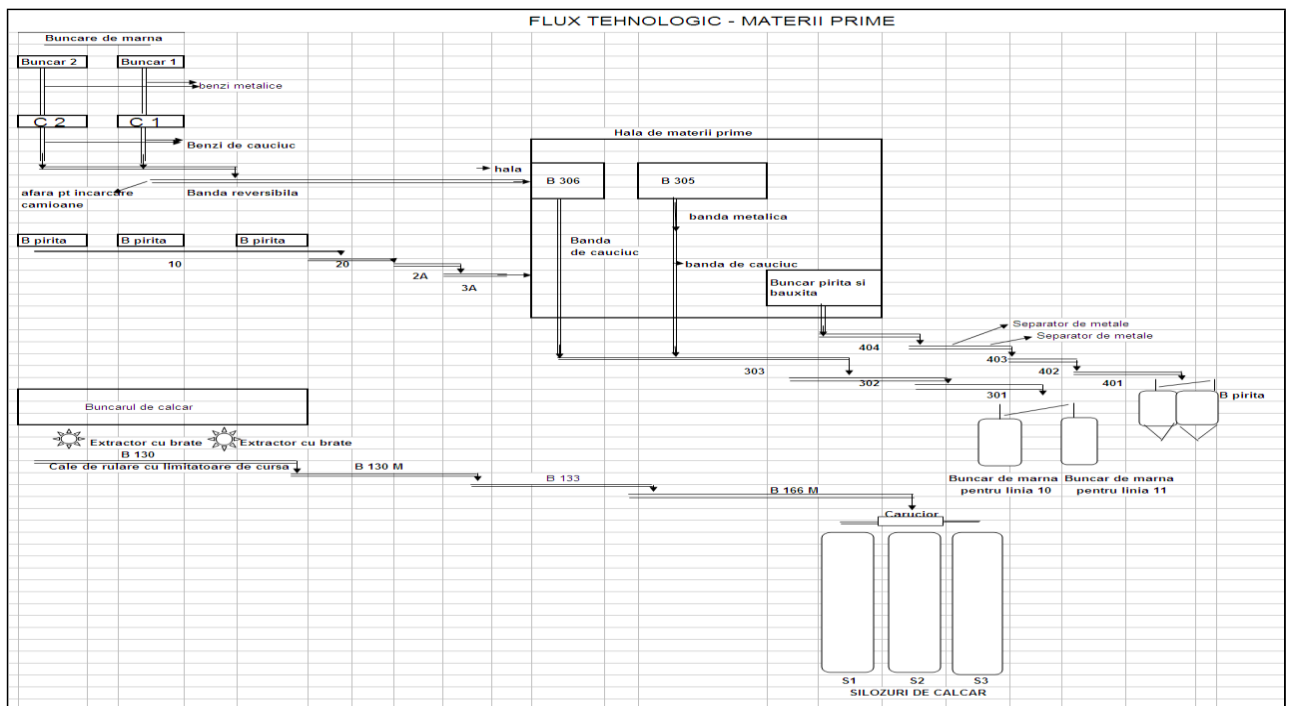
Provenienta	Tip deșeuri (deșeuri interne)	Cantități 2021 (tone)
1	2	3
Fabrica	DEEE - cod 16 02 14	1,860
	Deseuri beton/amestecuri beton - cod 17 01 07	1.763,750
	Deseuri surse iluminat - cod 20 01 21*	0,080
	Cabluri din constructii si demolari – cod 17 04 11	1,080
Mentenananta	Deseuri fier - cod 17 04 05	314,70
Expeditii/achizitii	Ambalaje hartie si carton - cod 15 01 01	0,950
	Ambalaje din materiale plastice - cod 15 01 02	2,156
	Ambalaje de lemn - cod 15 01 03	399,00
	Ambalaje amestecate - cod 15 01 06	27,148

4.5 Diagramele elementelor principale ale instalației

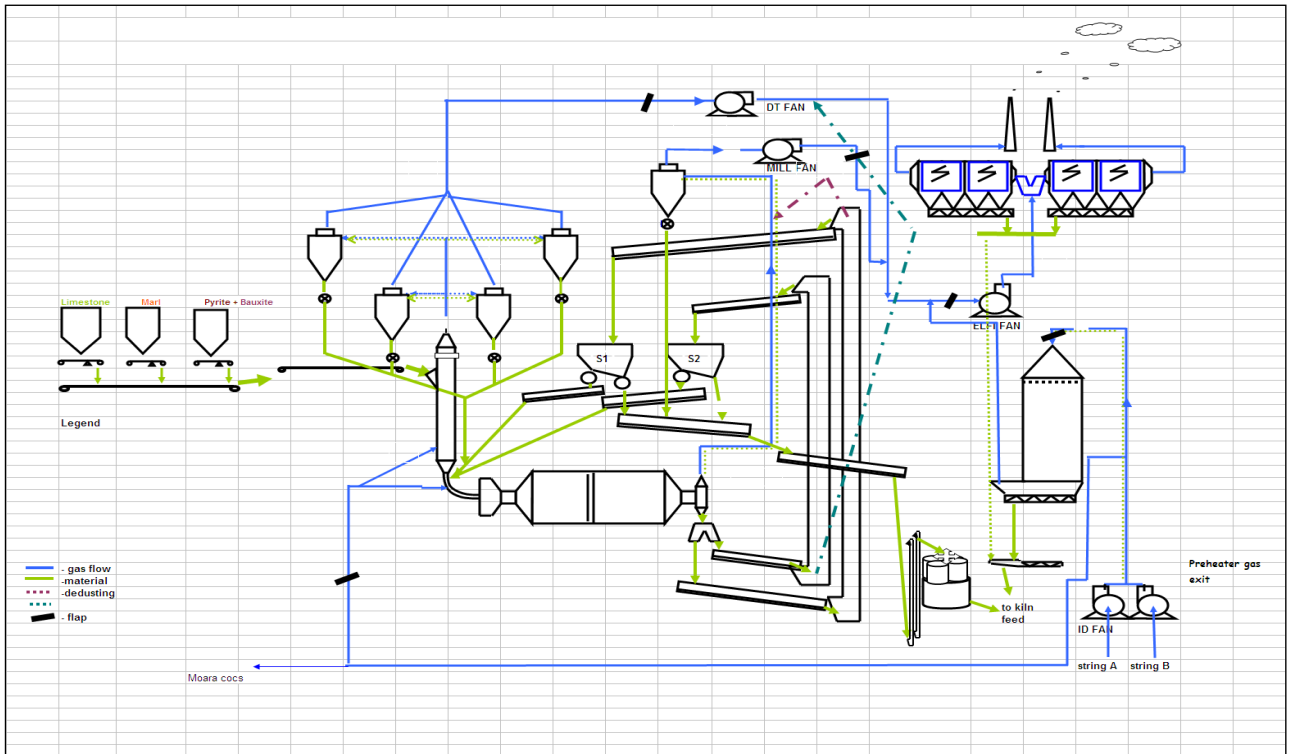
Schemele generale a unei instalații de fabricare a clincherului de ciment pe procedeu uscat:



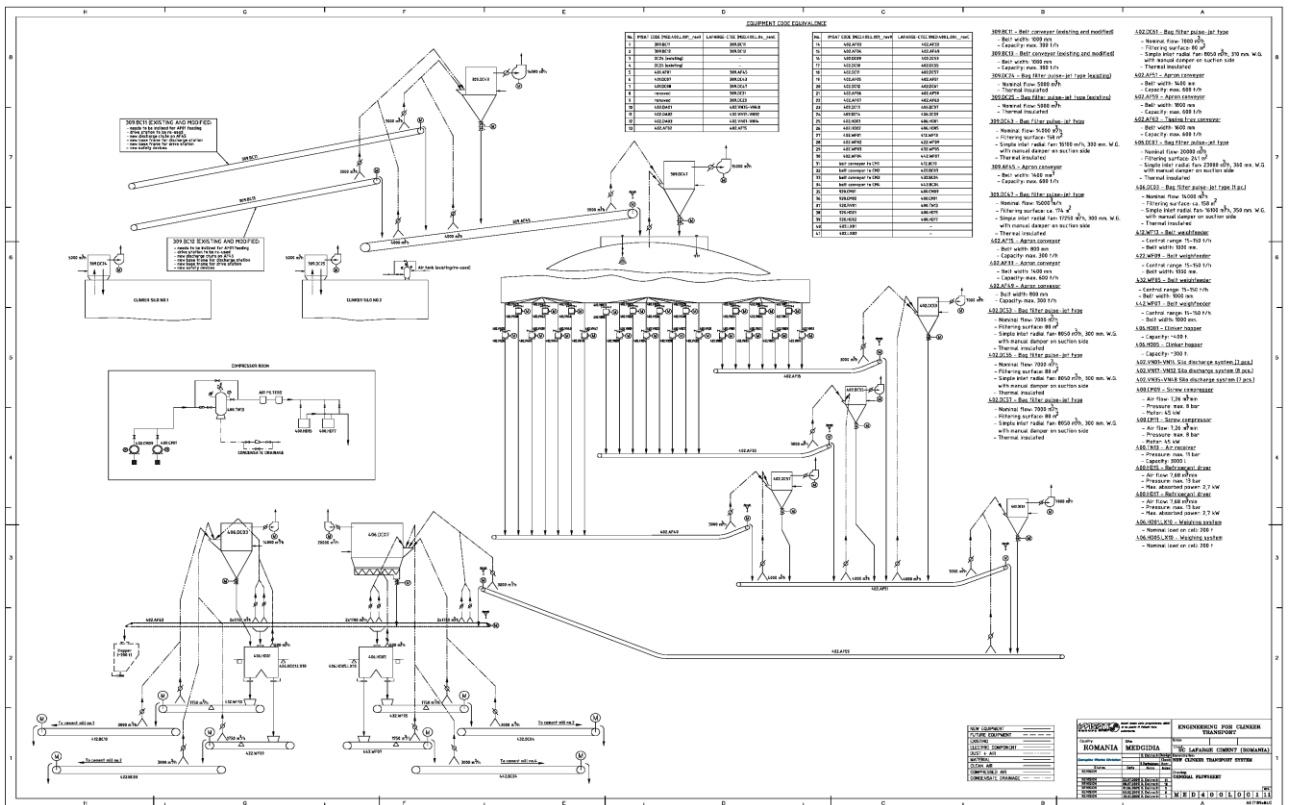
Schema flux tehnologic materii prime



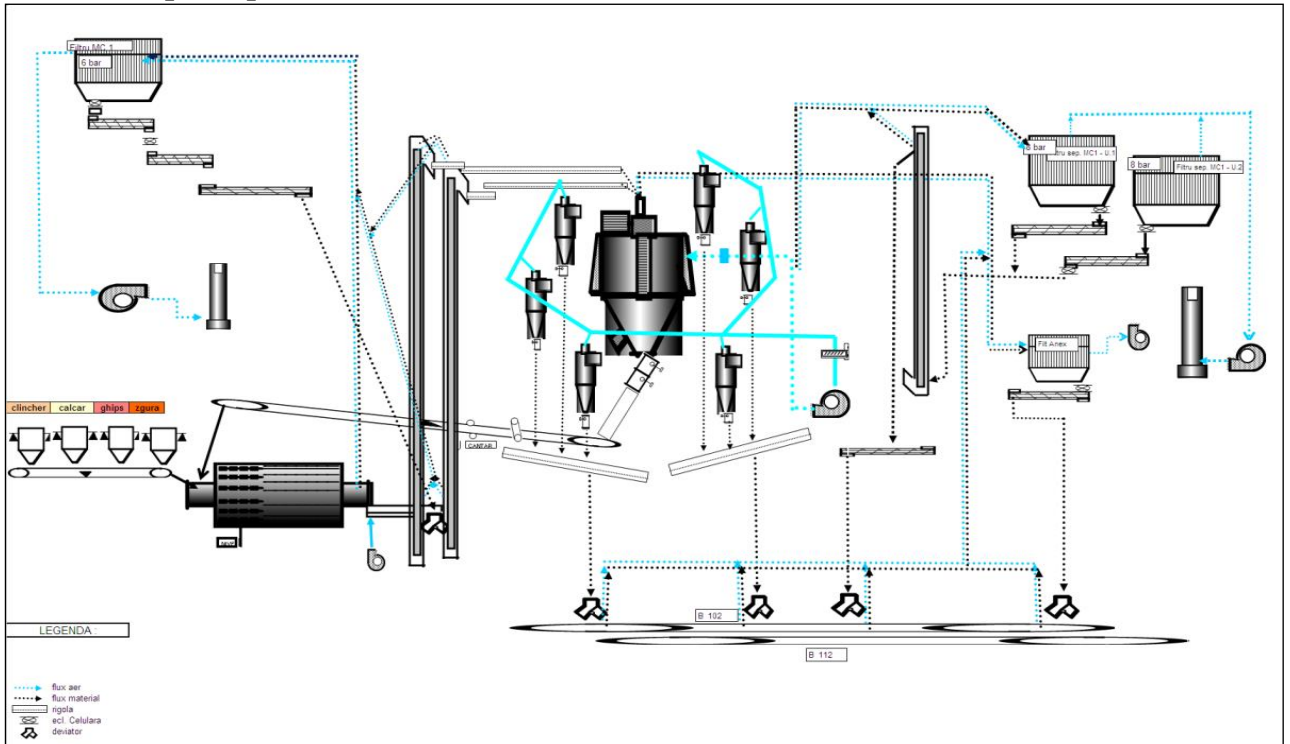
Schema flux macinare materii prime



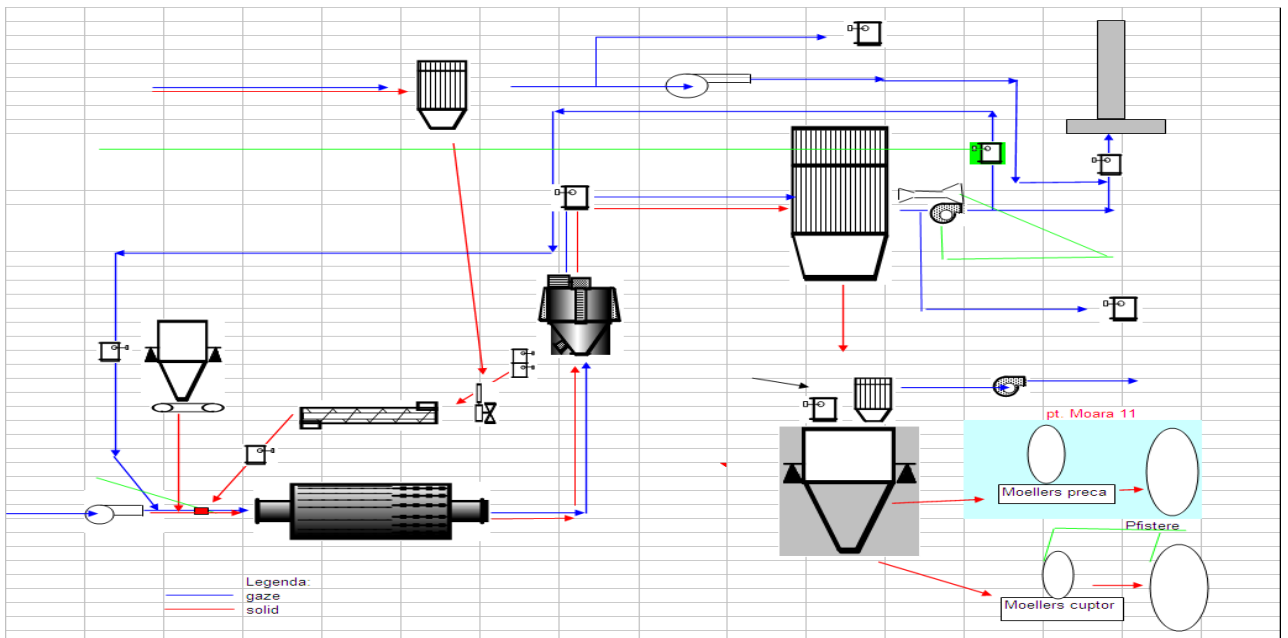
Schema sistem depozitare clincher



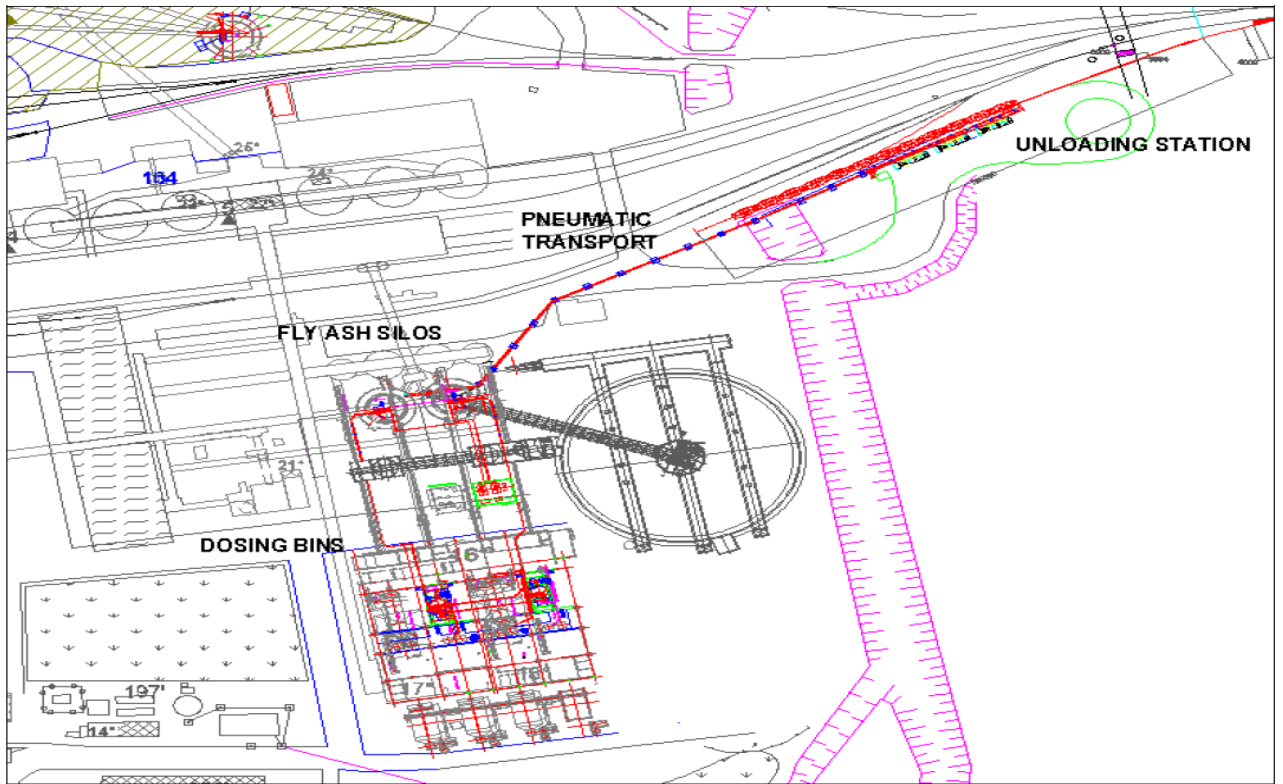
Schema principiu de functionare a unei mori de ciment



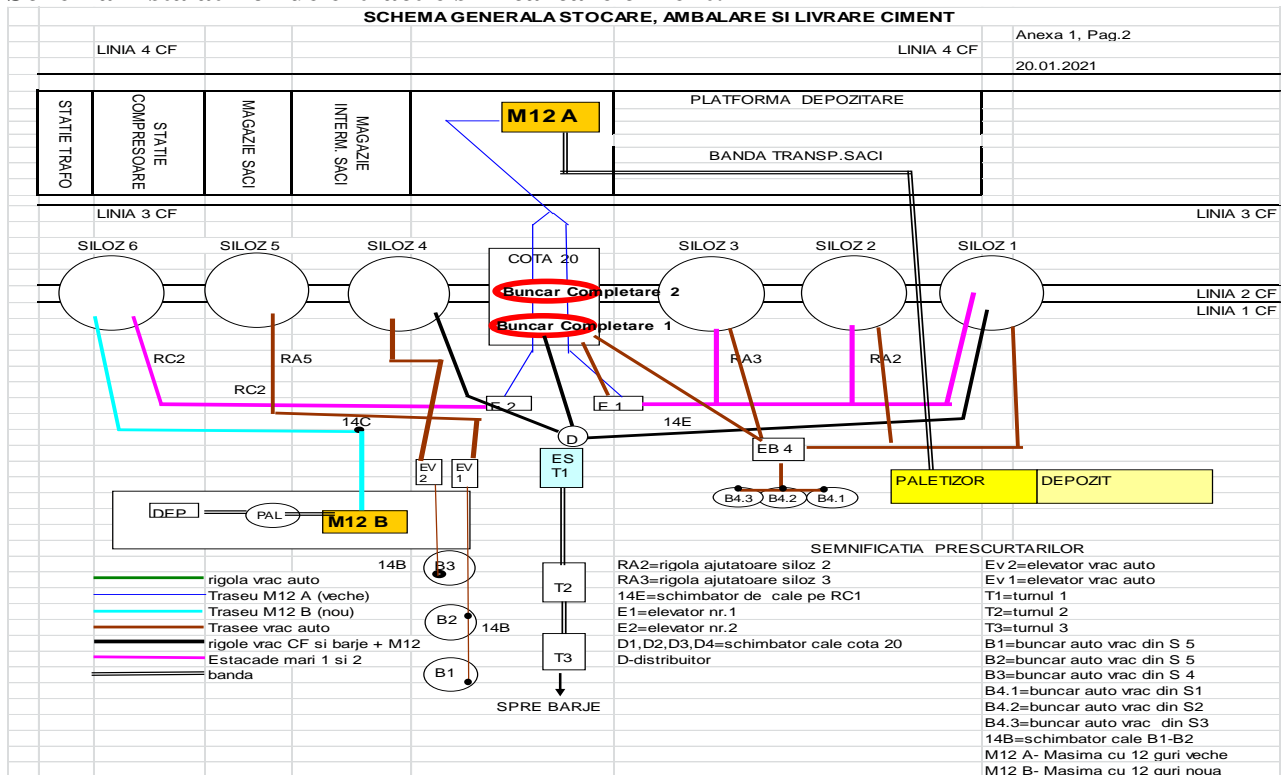
Schema instalatie inertizare



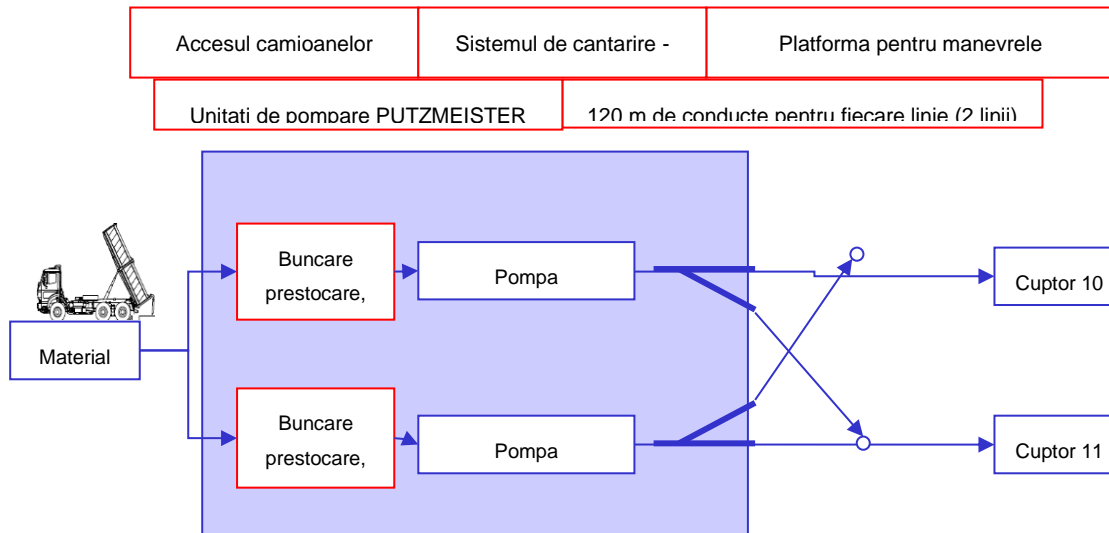
Schema gestionare cenusa de termocentrala



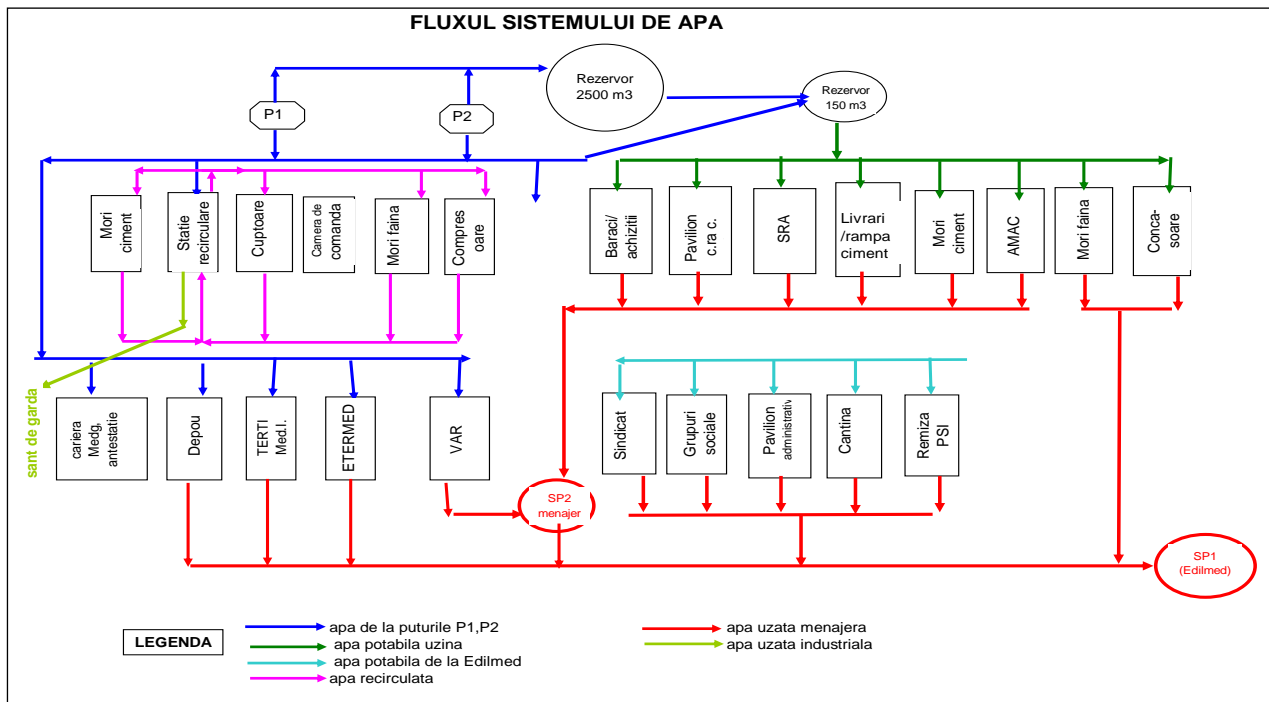
Schema instalatiilor de extractie si incarcare ciment:



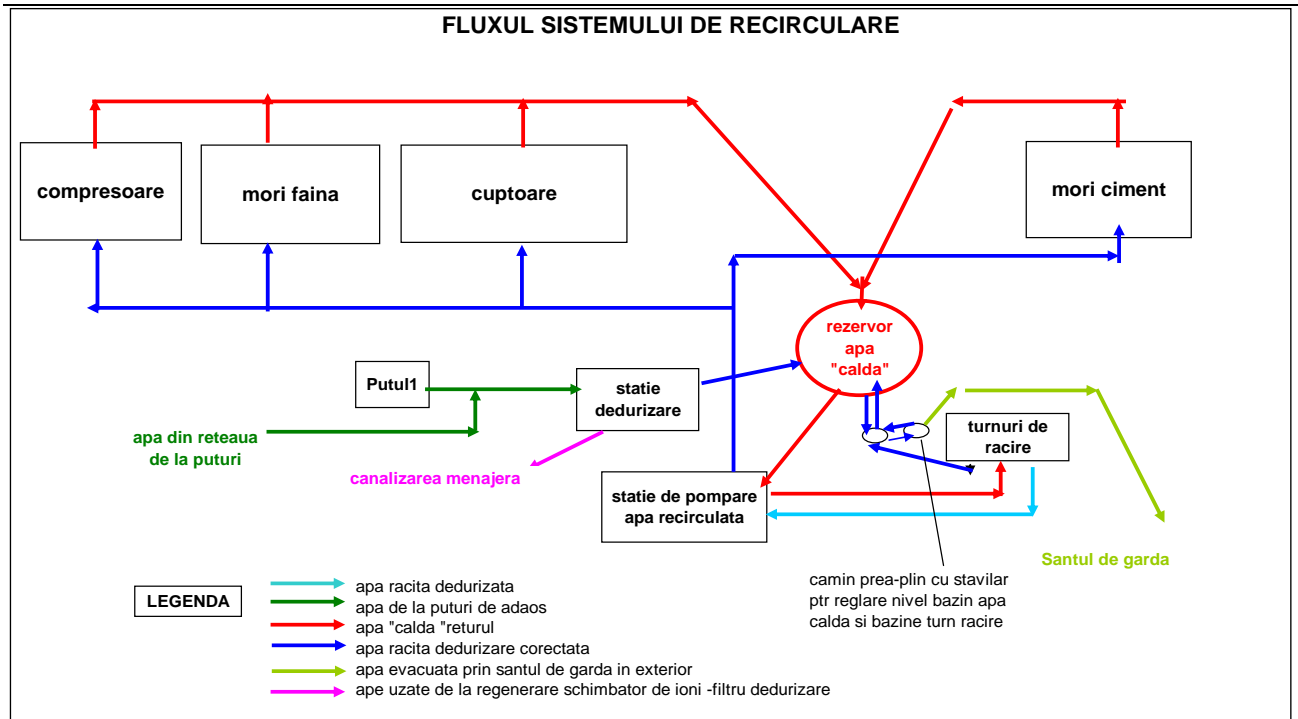
Schema unei instalatii de pompare a deseurilor pastoase



Schema sistem alimentare cu apa



Schema sistemului de recirculare apa



4.6 Sistemul de control

Inventarul parametrilor de control Linia cuptor 11

Parametrul de control	Înregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R)	Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde / minute / ore dacă nu este cunoscut cu precizie).
Temperatura	Da		Cerinta BAT privind monitorizarea continua a acestor parametrii; parametrii de proces stabili conduc la o reducere a consumului energetic, calitate mai buna a clincherului, imbunatatirea duratei de viata a echipamentelor	
Presiune absoluta	Da			
O ₂ umed	Da			
O ₂ fara apa	Da			
Debit umed	Da			

Protectia in timpul conditiilor de functionarea normale (cum ar fi pornirile, opririle și intreruperile momentane):

In cadrul obiectivului pot avea loc următoarele tipuri de avarii care pot impune oprirea forțata:

- avarii tehnologice cauzate de abateri periculoase de la parametrii și procedurile de functionare;
- avarii mecanice;
- intreruperea alimentării cu energie electrica.

Astfel de situații trebuie depistate imediat, iar operatorii trebuie să acționeze cu rapiditate și competență.

Conform procedurilor și instrucțiunilor interne, în cazul unor avarii care pot impune oprirea forțată, există un sistem automat de interblocare (lista de interblocări specifică fiecărui echipament). În cazul în care sistemul automat de interblocare nu ar funcționa, se efectuează, manual, din camera de comandă, aceeași schemă de interblocare.

Unitatea nu a avut opriri / porniri datorate incidentelor în funcționare în perioada 2020-2021. Aceasta se datorează monitorizării variabilelor de proces și intervențiilor prompte în caz de necesitate.

4.7 Cerințe BAT

Asigurarea funcționării corespunzătoare prin:

4.7.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

S.C. Romcim S.A. - Punct de lucru Medgidia a implementat, certificat și menține un sistem de management de mediu conform cerințelor SR EN ISO 14001. A se vedea: Secțiunea 2.

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

Titularul solicitării se asigură că sunt funcționale:

- + Planul de evacuare a salariaților și a bunurilor materiale (nr. 2258/21.12.2015), aprobat de Comitetul pentru Situații de Urgență Mun. Medgidia și avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța.
 - + Schema organizării, avertizării și alarmării salariaților din S.C. CRH Ciment (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (actual Romcim SA), avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța și aprobat de Director S.C. CRH Ciment (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (nr.2052/21.10.2015).
 - + Plan de intervenție în cazul unor fenomene periculoase pe teritoriul S.C. CRH Ciment (Romania) S.A (actual Romcim SA). - Punct de lucru Medgidia actualizat 2021.
 - + Planul de intervenție în caz de incendiu S.C. CRH Ciment (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (actual Romcim SA), avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța și aprobat de Director S.C. CRH Ciment (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (nr.2416874/02.12.2015) – în curs de reavizare/actualizare.
 - + Planul de pregătire în domeniul situațiilor de urgență în anul 2015 avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța și aprobat de Director S.C. CRH Ciment (Romania) S.A. (actual Romcim SA) - Punct de lucru Medgidia (nr.494/02.03.2015, 2.403.313/09.03.2015).
 - + Program pentru combaterea poluarilor accidentale, conform ordin M.A.P.P.M. nr. 278/1997.
- Acestea tratează orice situație de urgență ce poate apărea pe amplasament, în vederea minimizării efectelor asupra mediului și sănătății umane.
- + Planul de apărare în cazul producerii unei situații de urgență specifice provocate de cutremure și/sau alunecări de teren aprobat de Președintele Celulei de urgență Director S.C. CRH Ciment (Romania) S.A. (actual Romcim SA) - Punct de lucru Medgidia (nr.2053/21.10.2015).

+ Plan de interventie/comportament in situatii de urgenta S.C. CRH Cement (Romania) S.A. (actual Romcim SA) - Punct de lucru Medgidia.

Toate planurile sunt revizuite si actualizate periodic, in conformitate cu cerintele legislative in vigoare.

Ele sunt disponibile pe amplasament.

Pe amplasamentul liniilor tehnologice aflate în funcțiune, pe perioada desfasurarii activitatii societatii nu s-au semnalat accidente majore, care sa conduca la poluarea factorilor de mediu.

Pentru conformarea cu cerintele legale si a altor cerinte, reducerea sau eliminarea aspecte de mediu cu impact asupra factorilor de mediu, sunt intocmite si/sau actualizate periodic programe de:

- intretinere si reparatii a instalatiilor si echipamentelor aflate in functiune;
- lucrări de estetizare cladiri și relee de benzi - transport interfazic,
- crearea de noi spatii verzi si intretinerea acestora,
- curatenie instalatii, platforme si cai de acces.

4.7.3. Centralizator tehnici aplicate de societate pentru conformare cu cerințele BAT pentru activitatea desfășurată (concluzii privind BAT ciment 2013)

4.7.3.1. Concluzii generale BAT

a) Tehnici de management

<i>Cerința BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
<p>III.2. BREF și concluzii privind BAT ciment (2013) III.2.1 Concluzii generale privind BAT III.2.1.1 Tehnici de management Sistemele de management de mediu (EMS) În vederea îmbunătățirii performanței generale de mediu a fabricilor/instalațiilor care produc ciment, var și oxid de magneziu, BAT privind producția constau în implementarea și aderarea la un sistem de management de mediu (EMS) care include toate caracteristicile următoare:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. angajamentul conducerii, inclusiv al conducerii superioare 2. definirea de către conducere a unei politici de mediu care include îmbunătățirea continuă a instalației 3. planificarea și stabilirea procedurilor, a obiectivelor și a țintelor necesare, corelate cu planificarea financiară și investițiile; 4. punerea în aplicare a procedurilor, acordând o atenție deosebită: <ul style="list-style-type: none"> ➤ structurii și responsabilității ➤ formării, sensibilizării și competenței ➤ comunicării ➤ implicării angajaților ➤ documentării ➤ controlului eficient al proceselor ➤ programelor de întreținere, ➤ pregătirii și răspunsului în caz de urgență ➤ garantării respectării legislației de mediu 	<p>ROMCIM S.A. – punct de lucru Medgidia are implementat un sistem de management integrat calitate, mediu și sănătate și securitate ocupațională, în care este definită de către conducerea de vârf politica de mediu și sunt implementate proceduri specifice pentru managementul integrat calitate-mediu-SSM. Aceste proceduri sunt actualizate și revizuite în conformitate cu modificările survenite.</p> <p>ROMCIM S.A. – punct de lucru Medgidia deține Certificat nr. 050 M Sistem de Management de Mediu documentat, implementat și certificat conform SR ISO 14001 valabil până la data de 27.11.2022.</p>

<i>Cerința BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
<p>5.verificarea performanței și luarea de măsuri corective, acordând o atenție deosebită:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ monitorizării și măsurării (a se vedea, de asemenea, Documentul de referință privind principiile generale de monitorizare), ➤ acțiunilor corective și preventive ➤ ținerii înregistrărilor ➤ independenței (dacă este posibil) a auditului intern și extern efectuat pentru a stabili dacă sistemul de management de mediu este sau nu în conformitate cu procedeele prevăzute și dacă a fost implementat și menținut în mod corespunzător <p>6.revizuirea de către conducere a sistemului de management de mediu și a adaptării și eficientizării continue a acestuia</p> <p>7.urmărirea dezvoltării de tehnologii mai curate</p> <p>8.luarea în considerare a efectelor asupra mediului generate de eventuala dezafectare a instalației în etapa de proiectare a unei noi fabrici și pe tot parcursul perioadei sale de funcționare;</p> <p>9.efectuarea în mod sistematic a evaluărilor sectoriale comparative</p>	<p>Conformare cu BAT.</p>

b) Zgomot

<i>Cerința BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
<p>III.2. BREF și concluzii privind BAT ciment (2013)</p> <p>III.2.1 Concluzii generale privind BAT</p> <p>III.2.1.2 Zgomot</p> <p>Pentru a minimiza emisiile de zgomot din procesele de producție a cimentului, varului și oxidului de magneziu, BAT constau în utilizarea unei combinații a următoarelor tehnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ alegerea unei locații adecvate pentru operațiunile care generează zgomot ➤ realizarea operațiunilor/unităților care produc zgomot în spații închise ➤ izolarea operațiunilor/unităților care generează vibrații 	<p>Utilajele care produc zgomot (mori tubulare cu bile, motoare electrice, concasoare, compresoare) sunt instalate în încăperi închise și se exploatează cu ușile închise.</p> <p>Distanța mare dintre zonele unde se produc zgomote și vibrații și oras face ca nivelurile de zgomote sa nu fie receptate de locuitori. Instalațiile tehnologice fiind amplasate în spații închise, amortizează zgomotele produse de activitățile acestora.</p>

Cerința BAT	Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia
<ul style="list-style-type: none"> ➤ căptușirea internă și externă cu material absorbant de impact ➤ izolarea fonică a clădirilor în care au loc operațiuni generatoare de zgomot care implică echipamente de transformare a materialelor ➤ utilizarea de pereți de protecție fonică și/sau de bariere naturale împotriva zgomotului ➤ utilizarea de amortizoare de zgomot la ieșirile de evacuare ➤ izolarea conductelor și a suflantelor situate în clădiri izolate fonic ➤ închiderea ușilor și ferestrelor din zonele acoperite ➤ utilizarea de izolații fonice pentru clădirile în care se află utilajele ➤ utilizarea de izolații fonice pentru pereții intermediari, de exemplu, prin instalarea unui șas la punctul de acces al unui transportor cu bandă ➤ instalarea de dispozitive de absorbție a sunetului, la orificiile de ieșire a aerului, de exemplu, la orificiile de ieșire a gazelor curate din unitățile de desprăfuire ➤ reducerea debitelor în conducte ➤ utilizarea de izolații fonice pentru conducte ➤ separarea surselor de zgomot și a componentelor potențial rezonante, de exemplu a compresoarelor și a conductelor ➤ utilizarea amortizoarelor de zgomot pentru ventilatoarele de la filtre ➤ utilizarea de module izolate fonic pentru dispozitivele tehnice (de exemplu, pentru compresoare) ➤ utilizarea de scuturi de cauciuc pentru mori (evitarea contactului între părțile metalice) ➤ construirea de clădiri sau plantarea de arbori și arbuști între zona protejată și activitățile care generează zgomot 	<p>Se fac măsuratori pentru determinarea nivelului de zgomot, precum și verificări la nivel vibrații, în urma cărora, dacă este cazul se echilibrează/aliniează motoarele.</p> <p>Determinările nivelului de zgomot sunt efectuate de firma autorizată, anual, la fiecare sursă de zgomot.</p> <p>Buletinele de determinare a nivelului de zgomot au arătat că „nu se impun la nivelul unității restricții privind activitatea în timpul anului, indiferent de perioada din zi, deoarece amplasamentul se află într-o zonă izolată, fără riscul afectării confortului populației prin emisii de zgomot sau vibrații daunatoare”.</p> <p>Pentru reducerea zgomotului, s-au alocat investiții în crearea de stații de compresoare fiabile, s-a redus numărul de compresoare prin renunțarea la transportul pneumatic al fainii, care se realizează în prezent cu elevator cu cupe. Același procedeu s-a aplicat și la transportul fainii la schimbătorul de căldură în patru trepte, pentru alimentarea cuptorului rotativ de clincher.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

4.7.3.2. Concluzii privind BAT în industria cimentului

a) Tehnici primare generale

<i>Cerința BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului III.2.2.1 Tehnici primare generale</p>	
<p>1. În vederea reducerii emisiilor provenind de la cuptor și a utilizării eficiente a energiei, BAT constau în obținerea unui proces de ardere uniform și stabil, operarea realizându-se aproape de valorile stabilite ale parametrilor de proces, prin utilizarea următoarelor tehnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ optimizarea controlului procesului, inclusiv sisteme de control automat computerizat ➤ utilizarea de sisteme gravimetrice moderne de alimentare cu combustibil solid 	<p>Tehnicile utilizate în vederea operării în limitele stabilite ale parametrilor de proces sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ optimizarea funcționării cuptorului rotativ ➤ optimizarea controlului procesului ➤ utilizarea sistemelor gravimetrice de alimentare cu combustibil solid ➤ pregătirea materiilor prime ➤ controlul utilizării combustibililor, materiilor prime ➤ controlul echipamentelor fluxului tehnologic ➤ monitorizarea calității produsului ➤ monitorizarea continuă a parametrilor de proces ➤ instruirea personalului. <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>2. Pentru prevenirea și/sau reducerea emisiilor, BAT constau în efectuarea unei selecții și a unui control atent al tuturor substanțelor care intră în cuptor. Selecția și controlul atent al substanțelor care intră în cuptor pot reduce emisiile. Compoziția chimică a</p>	<p>Folosirea unor deșeuri ca materii prime, cu impact în reducerea utilizării resurselor naturale, se efectuează întotdeauna printr-un control riguros al calitatii materialelor introduse în proces.</p>

<p><i>substanțelor și modul în care acestea sunt introduse în cuptor sunt factori care ar trebui luați în considerare în timpul selecției.</i></p>	<p>Pregătirea materiei prime este de mare importanță pentru sistemul cuptorului, atât în ceea ce privește chimia amestecului brut (făina), cât și obținerea unei fineți de măcinare adecvată pentru făină.</p> <p>Lista cu materiile prime și auxiliare utilizate, precum și principalii substituenți de materii prime (tipuri generice de deșeuri), poate varia de la an la an din punct de vedere al compoziției.</p> <p>Calitatea fiecărei clase de deșeuri (utilizate ca substituenți de materii prime sau de combustibili alternativi) este verificată la recepție în laboratorul de analize deșeuri , conform procedurilor interne.</p> <p>Deșeurile utilizate ca substituenți de materii prime și combustibili se receptionează numai după completarea fișei de omologare internă, cu informații referitoare la proveniența deșeurilor, cantitățile disponibile, proprietăți fizice, analize chimice.</p> <p>Romcim respectă procedurile legale de prelevare, eșantionare și analiză a deșeurilor cu verificarea respectării limitelor din Fișa de omologare deșeuri pentru acceptare la coincinerare.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
--	--

b) Monitorizarea parametrilor de proces și a emisiilor

BAT constau în monitorizarea și măsurarea parametrilor de proces și a emisiilor în mod regulat și în monitorizarea emisiilor în conformitate cu standardele EN relevante sau, în cazul în care nu sunt disponibile standarde EN, în conformitate cu standarde ISO, naționale sau alte standarde internaționale care garantează furnizarea de date de o calitate științifică echivalentă, inclusiv următoarele:

Cerinta BAT	Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului III.2.2.2 Monitorizarea</p>	

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
Măsurători continue ale parametrilor de proces care demonstrează stabilitatea procesului, cum ar fi temperatura, conținutul de O ₂ , presiunea și debitul - General aplicabile	Oxigenul, presiunea și temperatura în cuptorul rotativ și în emisiile de gaze se monitorizează continuu. Conformare cu BAT.
Monitorizarea și stabilizarea parametrilor critici ai procesului, adică alimentarea cu un amestec omogen de materii prime și cu combustibil, dozarea regulată și excesul de oxigen - General aplicabile	Se realizează o monitorizare permanentă a materiilor prime, combustibililor utilizați, a deșeurilor coincinerate și a produsului finit în laboratorul de încercări al fabricii și de asemenea în laboratoare acreditate RENAR. Conformare cu BAT.
Măsurarea continuă a emisiilor de NH ₃ atunci când se aplică SNCR - General aplicabile	NH ₃ la ieșirea gazelor la cosul (cap rece) cuptorului rotativ se monitorizează continuu cu analizor automat. Conformare cu BAT.
Măsurători continue pentru pulberi, emisii de NO _x , SO _x - Aplicabile proceselor care au loc în cuptor	NO _x , SO ₂ și pulberi, la ieșirea gazelor la cosul (cap rece) cuptorului rotativ se monitorizează continuu cu analizor automat. Conformare cu BAT.
Măsurători periodice ale PCDD/F și ale emisiilor de metale - Aplicabile proceselor care au loc în cuptor	Metalele grele și compușii lor, dioxinele și furanii se monitorizează periodic, cu laboratoare acreditate RENAR. Conformare cu BAT.
Măsurători continue sau periodice ale emisiilor de HCl și HF - Aplicabile proceselor care au loc în cuptor.	HCl, HF la ieșirea gazelor la cos cuptor rotativ se monitorizează continuu cu analizor automat. Conformare cu BAT.
Măsurători continue sau periodice ale emisiilor de pulberi - Aplicabile proceselor care au loc în afara cuptorului.	Emisiile de pulberi rezultate de la instalațiile de desprafuire ale cuptorului rotativ de clincher, ale racitorului gratar, a morii de

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
<p>Pentru surse mici (<10 000 Nm³/h) rezultând din operațiuni care produc pulberi, altele decât operațiunile de răcire și principalele procese de măcinare, frecvența măsurărilor sau controlul performanței ar trebui să se bazeze pe un sistem de management al întreținerii.</p>	<p>cocs și a morilor de ciment se monitorizează continuu cu analizoare automate. Pentru sursele mici (<10 000Nm³/h): Romcim efectuează mentenanța preventivă la toate filtrele de pe amplasament prin programul informatic MAXIMO – un sistem de management al inspecției, prevenirii și intervenției la toate echipamentele din fabrică.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

c) Consumul de energie și selectarea procesului

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului	
III.2.2.3 Consumul de energie și selectarea procesului	
1. Selectarea procesului	
<p>În scopul reducerii consumului de energie, BAT prevede utilizarea unui procedeu uscat cu preîncălzire în mai multe trepte și precalcinare. În acest tip de sistem de cuptor, gazele emise și căldura reziduală recuperată din răcitor pot fi utilizate la preîncălzirea și precalcinarea amestecului de materii prime înainte de introducerea lui în cuptor, oferind economii semnificative de energie. <i>Aplicabil instalațiilor noi și modernizărilor majore, în funcție de conținutul de umiditate al materiilor prime</i></p>	<p>Arderea clincherului se face în cuptor rotativ cu schimbator de căldură în 4 trepte, pe procedeu uscat cu precalcinare, prin care se reduce consumul de căldură/energie prin utilizare de resurse recuperabile. În procedeul uscat, gazele evacuate având o temperatură relativ ridicată, pot furniza căldura pentru uscarea materialului la moara de făină când aceasta este în funcțiune.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

<p>Nivelurile de consum de energie asociate BAT pentru instalațiile noi și modernizările majore, utilizând procedeul uscat cu preîncălzire în mai multe trepte și precalcinare: 2900 – 3 300 MJ/tonă de clincher</p>	<p>Prin utilizarea procedeului uscat – cuptor rotativ cu schimbator de caldura in 4 trepte, cu precalcinare – consumul mediu de energie este de cca 3700MJ/t clincher, consum care depinde de: aptitudinea de ardere a făinii alimentate in cuptor, calitatea combustibililor alternativi si stabilitatea in functionare a cuptorului.</p>
<p>2. Consumul de energie <i>Pentru a minimiza consumul de energie termică, BAT constau în utilizarea unei combinații a următoarelor tehnici</i></p>	
<p>Utilizarea sistemelor de cuptor îmbunătățite și optimizate și a unui proces de ardere uniform și stabil, operarea realizându-se aproape de valorile stabilite ale parametrilor de proces prin:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. optimizarea controlului procesului, inclusiv prin utilizarea sistemelor de control automat computerizat II. utilizarea sistemelor gravimetrice moderne de alimentare cu combustibil solid, III. preîncălzirea și precalcinarea în măsura posibilului, având în vedere configurația existentă a cuptorului <p><i>General aplicabile. Pentru cuptoarele existente, preîncălzirea și precalcinarea sunt condiționate de configurația sistemului cuptorului.</i></p>	<p>Tehnicile utilizate in vederea operarii in limitele stabilite ale parametrilor de proces sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ optimizarea functionarii cuptorului rotativ; ➤ optimizarea controlului procesului; ➤ utilizare sistemelor gravimetrice de alimentare cu faina si combustibil (solid); ➤ pregatirea materiilor prime; ➤ controlul utilizarii combustibililor, materiilor prime; ➤ controlul echipamentelor fluxului tehnologic; ➤ monitorizarea calitatii produsului; ➤ monitorizarea continua a parametrilor de proces. <p>Conformare cu BAT.</p>

<p>Recuperarea excesului de căldură de la cuptoare, în special din zonele de răcire ale acestora. În special excesul de căldură al cuptorului din zona de răcire (aerul cald) sau din cea de preîncălzire poate fi utilizat pentru uscarea materiilor prime. <i>General aplicabil în industria cimentului. Recuperarea excesului de căldură din zona de răcire poate avea loc atunci când sunt folosite răcitoare cu grătar. În cazul răcitoarelor rotative, poate fi atinsă o eficiență limitată a recuperării</i></p>	<p>În procedeul uscat, gazele evacuate având o temperatură relativ ridicată, pot furniza căldura pentru uscarea materialului la moara de faina, când aceasta este în funcțiune. Consumul de energie se reduce prin recuperarea căldurii clincherului la ieșirea din cuptor, în racitorul gratar și reintroducerea căldurii recuperate în cuptor sub formă de aer pentru combustie (secundar + terțiar) cu temperatura ridicată (>800°C). Răcirea clincherului începe la câțiva metri înaintea capului de descarcare a cuptorului rotativ și se realizează cu ajutorul instalației de insuflare aer în racitorul gratar.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Utilizarea numărului de trepte de preîncălzire corespunzător caracteristicilor și proprietăților materiei prime și combustibililor utilizați. <i>Treptele de preîncălzire cu cicloane sunt aplicabile instalațiilor noi și modernizărilor majore</i></p>	<p>Instalația de fabricare a cimentului prin procedeul uscat este o unitate tehnică staționară, cu schimbător de căldură în patru trepte și precalcinare, cu potențial de reducere a consumurilor, care se pretează la valorificarea energetică și / sau materială a resurselor recuperabile.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Utilizarea de combustibili cu caracteristici care au o influență pozitivă asupra consumului de energie termică. <i>Tehnica este aplicabilă în general la cuptoarele de ciment sub rezerva disponibilității combustibilului și, pentru cuptoarele existente, sub rezerva posibilităților tehnice de introducere a combustibilului în cuptor</i></p>	<p>Calitatea fiecărei clase de deseuri utilizate drept combustibili alternativi este verificată în laboratorul de analize deseuri. Anumiți indicatori, precum puterea calorifică și umiditatea pot influența consumul specific de energie al cuptorului.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>La înlocuirea combustibililor convenționali cu combustibili din deșuri, utilizarea sistemelor optimizate și adecvate de cuptoare de clincher din fabricile de ciment pentru incinerarea deșeurilor. <i>În general aplicabilă tuturor tipurilor de cuptoare de clincher din fabricile de ciment</i></p>	<p>Compania ROMCIM S.A. – punct de lucru Medgidia este un producător de clincher de ciment în cuptoare rotative prin procedeul uscat și de ciment Portland.</p>

	<p>Cuptorul de clincher prezinta anumite caracteristici care-l fac sa fie un echipament foarte bun pentru valorificarea si arderea in siguranta a combustibililor de substitutie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperatura ridicata a flacarii (>2000⁰C); - timp indelungat de stationare a materialului in cuptor (5-6 sec). la > 1200⁰C); - atmosfera oxidanta (exces de oxigen); - inertie termica ridicata; - fixarea metalelor grele; - mediu alcalin – neutralizare acizi gazosi; - nu rezulta cenusa (retinerea cenusii in clincher) ; - recuperarea puterii calorifice de la deseuri. <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Reducerea la minimum a fluxurilor de by-pass.</p>	<p>Instalatia de clincherizare este echipata cu by-pass pentru optimizarea procesului de ardere si implicit a consumului de combustibil.</p> <p>Instalatia de by-pass extrage circa 5% din volumul de gaze iesite din cuptor si este pusa in functiune numai in situatia in care continutul in clor al materialului la intrare in cuptor este mai mare de 2% si este echipata cu filtru cu saci pentru desprafuirea gazelor extrase din cuptor.</p> <p>Atat praful cat si gazele procesate in filtrul instalatie de by-pass sunt reintroduse in flux; gazele diluate cu praf sunt introduse in racitor si utilizate in amestec cu aerul de combustie, iar praful colectat este dirijat la morile de ciment ca adaus de macinare. In cazul in care morile de ciment sunt oprite praful este dirijat in racitorul gratar urmand acelasi traseu cu clincherul.</p>

<p>În scopul reducerii consumului de energie primară, BAT constau în luarea în considerare a reducerii conținutului de clincher din ciment și din produsele din ciment.</p> <p>Reducerea conținutului de clincher din ciment și din produsele din ciment poate fi obținută prin adăugarea de materiale de umplură și/sau adaosuri, precum zgură granulată de furnal, calcar, cenușă de termocentrală și puzzolană în etapa de măcinare în conformitate cu standardele relevante pentru ciment</p> <p><i>General aplicabile în industria cimentului, sub rezerva disponibilității (locale) a materialelor de umplură și/sau a adaosurilor, precum și a specificităților pieței locale</i></p>	<p>Tehnologia alternativă studiată în vederea reducerii consumului de energie și a emisiilor din industria cimentului este reducerea cantității de clincher prin utilizarea de adaosuri (zgura, calcar, cenusa de termocentrala), cu mentinerea calitatii și performanței cimentului, fără creșterea costurilor de producție.</p> <p>Cimentul Portland este produs prin macinarea clincherului și gipsului și/sau adaosuri în funcție de sortimentul de ciment produs. În cimenturile compozite există alți compuși precum zgura granulată de furnal, calcarul sau cenusa de termocentrala. Acestea sunt macinate împreună cu clincherul.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>În scopul reducerii consumului de energie primară, BAT constau în luarea în considerare a instalațiilor de cogenerare/de producere combinată a căldurii și a energiei electrice.</p> <p>Instalațiile de cogenerare pentru producerea de abur și energie electrică sau instalațiile de producere combinată a căldurii și a energiei electrice pot fi utilizate în industria cimentului prin recuperarea căldurii reziduale de la răcitorul de clincher sau din gazele de ardere ale cuptorului utilizând procesele convenționale din ciclul de producere a aburilor sau alte tehnici. În plus, excesul de căldură poate fi recuperat din răcitorul de clincher sau din gazele de ardere ale cuptorului pentru utilizare în încălzirea urbană sau aplicații industriale.</p> <p><i>Tehnică este aplicabilă la toate cuptoarele de ciment dacă este disponibil un exces suficient de căldură, dacă pot fi respectați parametrii de proces adecvați și dacă este asigurată viabilitatea economică.</i></p>	<p>Nu este cazul.</p>
<p><i>Pentru a minimiza consumul de energie electrică, BAT constau în utilizarea uneia sau a unei combinații din următoarele tehnici:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Utilizarea de sisteme de management energetic ➤ Utilizarea de dispozitive de măcinare și de alte echipamente electrice cu eficiență energetică ridicată 	<p>În cadrul fabricii de ciment evaluarea aerului fals din sistem este periodic realizată și sunt întreprinse măsuri pentru reducerea acestuia. De asemenea, optimizarea controlului proceselor și utilizarea de sisteme îmbunătățite de monitorizare sunt tehnici aplicate.</p>

<ul style="list-style-type: none"> ➤ Utilizarea de sisteme îmbunătățite de monitorizare ➤ Reducerea aerului fals în sistem ➤ Optimizarea controlului proceselor 	Conformare cu BAT.
--	---------------------------

d) Utilizarea deșeurilor

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului</p>	
<p>III.2.2.4 Utilizarea deșeurilor</p>	
<p>1. Controlul calitatii deșeurilor</p>	
<p><i>Pentru a garanta caracteristicile deșeurilor utilizate drept combustibili și/sau materii prime într-un cuptor de clincher din fabrici de ciment și pentru reducerea emisiilor BAT constau în aplicarea următoarelor tehnici:</i></p>	
<p>Aplicarea de sisteme de asigurare a calității pentru a garanta caracteristicile deșeurilor și pentru a analiza orice deșeuri care urmează a fi utilizate ca materii prime și/sau combustibili într-un cuptor de clincher din fabricile de ciment în ceea ce privește:</p> <p>I. calitatea constantă</p> <p>II. caracteristicile fizice, de exemplu formarea emisiilor, granulația, reactivitatea, capacitatea de ardere, puterea calorifică</p> <p>II. criteriile chimice, de exemplu, conținutul de clor, sulf, alcalii și fosfați și conținutul de metale relevante</p>	<p>Deseurile utilizate ca substituenți de materii prime și/sau combustibili se recepționează numai după completarea fișei de omologare internă, cu informații referitoare la proveniența deșeurilor, cantitățile disponibile, proprietăți fizice, analize chimice.</p> <p>Romcim respectă procedurile legale de prelevare, esantionare și analiză a deșeurilor cu verificarea respectării limitelor din Fișa de omologare deșeuri pentru acceptare la coîncinerare.</p> <p>Sunt monitorizate resursele recuperabile utilizate ca substituenți de materii prime sau de combustibili alternativi în laboratorul specific pt. analize deșeuri.</p> <p>În cadrul societății este documentat modul de acceptare a deșeurilor în vederea coîncinerării, responsabilitățile persoanelor implicate în această activitate în procedurile interne ale sistemului integrat de management.</p> <p>La recepțiile de deșeuri se prelevează probe la care se determină următoarele: analiză chimică elementară, pH, umiditate, putere calorifică, etc.</p>
<p>Controlul unui număr de parametri relevanți pentru orice deșeu care urmează să fie utilizat ca materie primă și/sau combustibil într-un cuptor de clincher din fabrici de ciment, cum ar fi conținutul de clor, de metale relevante (cadmiu, mercur, taliu), de sulf și conținutul total de halogeni.</p>	

<p>Aplicarea de sisteme de asigurare a calității pentru fiecare încărcătură de deșeuri</p>	<p>Conformare cu BAT.</p>
<p>2. Alimentarea cu deșeuri a cuptorului <i>Pentru a asigura un tratament adecvat al deșeurilor utilizate drept combustibili și/sau materii prime în cuptor, BAT constau în utilizarea următoarelor tehnici</i></p>	
<p>Utilizarea punctelor adecvate de alimentare a cuptorului în ceea ce privește temperatura și timpul de retenție, în funcție de tipul și de modul de funcționare al cuptorului</p>	<p>Alimentarea combustibilului în cuptor se face:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prin arzătorul principal la capatul de evacuare al cuptorului rotativ (cocs, carbune, deseuri solide tocate, deseuri lichide); - prin instalații de alimentare la precalcinator (și camera ascendentă de la capatul de intrare al cuptorului rotativ) pentru combustibilul solid tocat, anvelope uzate, slamuri (deseuri pastoase); în acest sector temperatura gazelor este >850°C. <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Alimentarea cu deșeuri care conțin componente organice, ce pot fi volatilizate înainte de zona de calcinare, în zonele cu temperaturi suficient de ridicate din sistemul cuptorului.</p>	<p>De a lungul cuptorului există trei zone distincte în care au loc următoarele procese:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zona de decarbonare, temperatura medie a materialului supus arderii (clincherizării) este de 900 - 1000°C, unde se definitivează procesul de decarbonare. - zona de clincherizare, temperatura medie a materialului supus arderii (clincherizării) este de 1400-1450°C, este zona unde au loc procesele în fază lichidă cu formarea noilor componente mineralogici. - zona de racire, materialul se răcește până la 1300 – 1100°C, după care procesul continuă în racitor. <p>În procesul de ardere a clincherului este esențială menținerea temperaturii încălzirii cuptorului între 1400 până la 1500°C și a temperaturii flăcării de circa 2000°C.</p>
<p>Operarea astfel încât gazul rezultat în urma co-incinerării deșeurilor să poată fi adus în mod controlat și omogen, chiar și în condițiile cele mai nefavorabile, la o temperatură de 850 °C pentru 2 secunde</p> <p>Ridicarea temperaturii la 1 100 °C, în cazul în care sunt co-incinerate deșeuri periculoase cu un conținut mai mare de 1% de substanțe organice halogenate, exprimat în clor</p>	

	<p>Combustibilul introdus prin arzătorul principal produce flacăra principală cu o temperatură în jur de 2000⁰C. Din motive de optimizare a procesului, flacăra trebuie reglată în anumite limite.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Alimentarea continuă și constantă cu deșeuri.</p>	<p>Alimentarea continuă și constantă cu deșeuri se realizează cu ajutorul instalațiilor de introducere la ardere la injectorul principal și în precalcinător echipate cu dozatoare gravimetrice, (camera ascendentă), instalații automatizate de alimentare.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Amânarea sau oprirea co-incinerării deșeurilor în cazul unor operațiuni precum pornirile și/sau opririle sistemului cuptorului, atunci când nu pot fi atinse temperaturile și timpul de retenție corespunzătoare de mai sus.</p>	<p>În timpul preîncălzirii (temperării) cuptorului se utilizează numai combustibili tradiționali (gaz metan, cocs de petrol / carbune) și numai după intrarea în regim a instalației (asigurate temperaturile) sunt pornite și instalațiile de introducere deșeuri.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>3. Managementul siguranței în cazul utilizării deșeurilor periculoase</p>	
<p>BAT constau în aplicarea managementului siguranței pentru stocarea, manipularea și alimentarea cu deșeuri periculoase, cum ar fi utilizarea unei abordări bazate pe risc, în funcție de sursa și de tipul deșeurilor, pentru etichetarea, verificarea, eșantionarea și testarea deșeurilor care urmează să fie manipulate.</p>	<p>Activitățile de pregătire a deșeurilor solide și lichide nepericuloase și/sau periculoase pentru coprocesare sunt realizate în cadrul amplasamentului, pornind de la planificarea transporturilor, verificarea deșeurilor, testarea, pregătirea și livrarea deșeurilor până la punctele de introducere.</p>

	Conformare cu BAT.
--	---------------------------

e) Emisiile de pulberi

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>						
III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului							
III.2.2.5 Emisiile de pulberi							
1. Emisiile difuze de pulberi							
<i>Pentru minimizarea/prevenirea emisiilor difuze de pulberi provenite din operațiuni care produc pulberi, BAT constau în utilizarea uneia sau a unei combinații din următoarele tehnici:</i>							
Izolarea operațiunilor care produc pulberi, cum ar fi măcinarea, cernerea și amestecarea.	<p>Toate echipamentele principale ale fluxului tehnologic (concasoare, mori, silozuri de depozitare și omogenizare, racitor gratar, benzi transportoare, elevatoare, buncare, sisteme de alimentare vrac, instalații de insacuire) sunt prevăzute cu sisteme de desprafuire - filtre cu saci.</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;"><i>Parametru</i></th> <th style="text-align: left;"><i>Eficiența</i></th> <th style="text-align: left;"><i>Obs</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pulberi</td> <td>>90%</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Conformare cu BAT.</p>	<i>Parametru</i>	<i>Eficiența</i>	<i>Obs</i>	Pulberi	>90%	
<i>Parametru</i>	<i>Eficiența</i>	<i>Obs</i>					
Pulberi	>90%						
Acoperirea benzilor transportoare și a elevatoarelor, care sunt construite ca sisteme închise, în cazul în care sunt probabile emisiile difuze de pulberi din materialele prafoase	<p>Elevatoarele și o parte din transportoarele metalice sau cele cu banda de cauciuc (benzile transportoare cu banda sunt în cea mai mare parte) sunt carcasate.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>						
Reducerea scurgerilor de aer și a punctelor prin care se produc scurgeri	<p>Se realizează prin programul de mentenanță echipamente.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>						
Utilizarea de dispozitive și de sisteme de control automate	<p>NO_x, SO₂, HCl, HF, NH₃ la ieșirea gazelor la cos cuptor rotativ se monitorizează continuu cu analizor automat.</p>						

	<p>Pulberile de la instalațiile de desprafuire ale cuptorului rotativ de clincher, racitorului gratar, morii de cocs, morilor de ciment se monitorizeaza continuu cu analizoare automate.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Asigurarea desfășurării fără probleme a operațiilor</p>	<p>Se realizeaza prin programul de mentenanta echipamente.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Ventilarea și colectarea pulberilor cu ajutorul filtrelor cu saci: în măsura în care este posibil, toate manipulările de materiale ar trebui să se desfășoare în sisteme închise menținute sub presiune negativă. Aerul aspirat folosit în acest scop este apoi desprăfuit printr-un filtru cu saci înainte de a fi evacuat în atmosferă</p>	<p>Toate echipamentele principale ale fluxului tehnologic (concasoare, mori, silozuri de depozitare și omogenizare, racitor gratar, benzi transportoare, elevatoare, buncare, sisteme de alimentare vrac, instalații de insacuire) sunt prevazute cu filtre cu saci.</p> <p>Praful recuperat din instalațiile de desprafuire este reintrodus în totalitate în fluxul tehnologic.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Utilizarea de spații de stocare închise cu un sistem automat de manipulare:</p> <ul style="list-style-type: none"> — silozurile pentru clincher și zonele de stocare a materiilor prime închise și complet automatizate sunt considerate a fi cea mai eficientă soluție pentru problema pulberilor difuze generate de un volum mare de materiale. Aceste tipuri de spații de stocare sunt echipate cu unul sau mai multe filtre cu saci pentru prevenirea formării pulberilor difuze în cursul operațiilor de încărcare și descărcare — utilizarea de silozuri cu capacități adecvate, cu indicatoare de nivel cu întrerupătoare și cu filtre care să filtreze aerul cu pulberi dislocate în timpul operațiilor de umplere 	<p>Calcarul și marnocalcarul exploatate din carierele Luminita – Tasaul și Medgidia sunt concasate, iar materialul concasat este depozitat în silozurile de calcar, respectiv în hala de materii prime. Cenușa de pirita folosită ca adaos de corecție este depozitată în hala.</p> <p>Adaosurile sunt depozitate vrac, pe platforma betonată și transferate în silozurile care deservesc fiecare moară.</p> <p>Materiile prime folosite pentru obținerea clincherului sunt macinate. Faina obținută este omogenizată în 4 silozuri de omogenizare cu capacitate cca 1000 t fiecare. După omogenizare, faina este depozitată în două silozuri de depozitare cu capacitate aprox. 10000 t.</p> <p>Silozurile de omogenizare și silozul de depozitare faina sunt desprafuite de un filtru cu saci, comun.</p> <p>Clincherul rezultat în urma procesului de ardere este depozitat într-un depozit de clincher tip „Dome” (siloz de clincher de înălțime 33 m și</p>

	<p>diametrul 20 m de) cu o capacitate aproximativă 150 000 t, prevăzută cu filtre cu saci. Cimentul este depozitat în 6 silozuri specifice pe tipuri de ciment, prevăzute cu filtre cu saci.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Utilizarea de conducte de umplere flexibile pentru procesele de transport și încărcare, echipate cu un sistem de evacuare a pulberilor pentru încărcarea cimentului, care sunt poziționate către podeaua de încărcare a camionului.</p>	<p>Cimentul, care se încarcă vrac în mijloacele de transport auto și/sau CF, se extrage din silozuri și se încarcă prin intermediul instalațiilor automate, prevăzute cu filtre cu saci.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p><i>Pentru minimizarea/prevenirea emisiilor difuze de pulberi provenite din zonele de stocare în vrac, BAT constau în utilizarea uneia sau a unei combinații din următoarele tehnici:</i></p>	
<p>Acoperirea zonelor de stocare în vrac sau a gramezilor/depozitelor/haldelor de materiale sau izolarea lor cu ecrane, pereți sau cu o anvelopă constând din vegetație verticală (bariere de vânt artificiale sau naturale pentru protecția împotriva vântului a materialelor depozitate în locuri deschise)</p>	<p>Adaosurile (utilizate la macinarea clincherului în vederea obținerii cimentului) sau deseurile tocate sunt depozitate pe platforme betonate prevăzute cu pereți de beton, unele chiar acoperite.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Protejarea împotriva vântului a materialelor depozitate în locuri deschise: — depozitarea în aer liber a materialelor care produc pulberi ar trebui evitată, dar atunci când se recurge la aceasta, emisiile difuze de pulberi pot fi reduse prin utilizarea de bariere de vânt proiectate în mod adecvat</p>	<p>Pentru evitarea transferului poluării în aer din bataia vântului, estacadele sunt prevăzute cu acoperis și pereți laterali.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p><i>Utilizarea de pulverizatoare cu apă și filtre chimice de pulberi: — când punctul sursă al emisiilor difuze de pulberi este bine localizat, poate fi instalat un sistem de injectare a apei prin pulverizare. Umidificarea particulelor de pulberi ajută la aglomerare și, prin urmare, la sedimentarea pulberilor. O mare varietate de agenți este, de asemenea, disponibilă pentru a îmbunătăți eficiența globală a pulverizării cu apă</i></p>	<p>Nu este cazul.</p>

<p>Asigurarea pavării, a stropirii drumurilor și a curățeniei: — zonele utilizate de camioane ar trebui să fie pavate și, atunci când este posibil, ar trebui să fie menținute cât mai curate. Stropirea drumurilor poate duce la o reducere a emisiilor de difuze de pulberi, în special pe vreme uscată. De asemenea, acestea pot fi curățate cu utilaje de măturare a străzilor. Bunele practici gospodărești ar trebui utilizate pentru a menține emisiile difuze de pulberi la un nivel minim</p>	<p>Se întreține în permanentă igiena perimetrului prin intermediul unei matoratorii mecanice. Se stropesc aleile principale zilnic pentru reducerea emisiilor fugitive de praf. Pentru minimizarea emisiilor fugitive de la descarcare a materiei prime în concasoare și de la circulația vehiculelor, se urmărește continuu reducerea acestora prin stropirea cailor de acces în timpul secetos, efectuarea și păstrarea curățeniei.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Asigurarea umidificării gramezilor/depozitelor/haldelor de materiale depozitate: — emisiile difuze de pulberi de materiale pot fi reduse prin umidificarea suficientă a punctelor de încărcare și descărcare, precum și prin utilizarea de benzi transportoare cu înălțime reglabilă</p>	<p>La nivelul unității se încearcă evitarea depozitării de materiale în depozite neacoperite. Depozitarea se face în silozuri, halde betonate acoperite și/sau împrejmuite cu pereți laterali din beton. Activitățile de pregătire a deșeurilor solide și lichide nepericuloase și periculoase pentru coprocesare sunt realizate în hale betonate și acoperite, compartimentate. Deșeurile solide (hartie, lemn, textile, mase plastice, deșuri municipale sortate) se introduc în instalația de tocare și maruntire a deșeurilor, dotată cu filtre cu saci și sisteme de prevenire și stingere a incendiilor. Deșeurile tocate se stochează într-o hală închisă cu o suprafață (capacitate) de 300 mp, dotată cu sistem de prevenire și stingere a incendiilor și depozite metalice închise special amenajate pentru SSW. De aici, deșeurile tocate sunt preluate de benzi (o bandă) tubulare și o bandă normală, carcasate și alimentate la punctele de injecție ale instalației de clincherizare (introduse în cuptorul rotativ). Anvelopele uzate se depozitează pe platforme betonate, se introduc în cuptor la capul rece prin intermediul unui sistem de transport pe vertical, automat. Deșeurile pastoase (slamuri) se descarcă într-un rezervor de primire de 40 mc, de aici este încărcat în două rezervoare de lucru și de aici cu ajutorul unor snecuri ajunge în rezervorul pompei Putzmeister ce va pompa slamul</p>

	<p>prin conducta catre cuptor. Tot sistemul este amplasat intr-o hala inchisa si prevazuta cu o cuva de retentie din beton.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Adaptarea înălțimii de la care se face descărcarea, în mod automat, dacă este posibil, cu înălțimea variabilă a haldei sau reducerea vitezei de descărcare, atunci când emisiile difuze de pulberi de la punctele de încărcare sau descărcare ale zonelor de stocare nu pot fi evitate.</p>	<p>Nu este cazul.</p>
<p>1. Emisiile dirijate de pulberi provenite din operațiuni generatoare de pulberi <i>Prezenta secțiune se referă la emisiile de pulberi provenite din operațiuni generatoare de pulberi, altele decât cele de ardere în cuptor, de răcire și principalele procese de măcinare. Aceasta acoperă procese precum măcinarea materiilor prime; benzile transportoare și elevatoarele pentru materii prime; stocarea materiilor prime, a clincherului și a cimentului; stocarea combustibililor și distribuția cimentului</i></p>	
<p>Pentru a reduce emisiile dirijate de pulberi, BAT constau în utilizarea unui sistem de management al întreținerii care să vizeze în special performanța filtrelor pentru operațiunile generatoare de pulberi, altele decât cele de ardere în cuptor, de răcire și principalele procese de măcinare. Ținând seama de acest sistem de management, BAT constau în filtrarea uscată a gazelor cu ajutorul unui filtru. Pentru operațiunile generatoare de pulberi, curățarea uscată a gazelor cu ajutorul unui filtru implică, de obicei, utilizarea unui filtru cu saci.</p>	<p>Reducerea poluării se realizează prin utilizarea filtrelor cu saci performante, conform recomandărilor BAT. Toate echipamentele principale ale fluxului tehnologic (concasoare, mori, silozuri de depozitare și omogenizare, racitor gratar, benzi transportoare, elevatoare, buncare, sisteme de alimentare vrac, instalații de insacuire) sunt prevăzute cu filtre cu saci. Praful recuperat din instalațiile de desprafuire este reintrodus în totalitate în fluxul tehnologic.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>2. Emisiile de pulberi rezultate din procesele de ardere în cuptor</p>	
<p>În vederea reducerii emisiilor de pulberi din gazele rezultate în urma proceselor de ardere în cuptor, BAT constau în curățarea uscată a gazelor prin utilizarea unui filtru: Electrofiltre (ESP), filtru cu saci, filtre hibride BAT-AEL pentru emisiile de pulberi din gazele de ardere emise în urma proceselor de ardere în cuptor sunt <math>10 - 20 \text{ mg/Nmc}</math> ca medie zilnică. Nivelul inferior este atins atunci când se utilizează filtre cu saci sau electrofiltre (ESP) noi sau modernizate.</p>	<p>Ca urmare a modernizărilor realizate la nivelul unității, toate electrofiltrele au fost înlocuite cu filtre cu saci. Înlocuirea electrofiltrului de la cuptorul rotativ de producere a clincherului cu filtru cu saci, datorită implementării celei mai noi tehnologii existente în domeniu, a dus la obținerea unor medii anuale de emisii de pulberi sub 10 mg/Nmc.</p>

	Conformare cu BAT.
3. Emisiile de pulberi generate de procesele de răcire și măcinare	
<p>În vederea reducerii emisiilor de pulberi din gazele emise în urma proceselor de răcire și măcinare, BAT constau în curățarea uscată a gazelor de ardere prin utilizarea unui filtru: Electrofiltre (ESP), filtru cu saci, filtre hibride</p> <p>BAT-AEL pentru emisiile de pulberi din gazele rezultate în urma proceselor de răcire și măcinare sunt <10 – 20 mg/Nm³ ca medie zilnică (măsurători la fața locului, cu durata de cel puțin o jumătate de oră). Nivelul inferior este atins atunci când se utilizează filtre cu saci sau electrofiltre (ESP) noi sau modernizate.</p>	<p>Ca urmare a modernizarilor realizate la nivelul unitatii, toate electrofiltrele au fost inlocuite cu filtre cu saci.</p> <p>Inlocuirea electrofiltrelor de la morile de (cocs si) ciment cu filtre cu saci a dus la obtinerea unor medii anuale de emisii de pulberi sub 10 mg/Nmc.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

f) Compusi gazosi

f.1) Emisiile de NO_x

Cerinta BAT	Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului</p> <p>III.2.2.6 Compusi gazosi</p> <p>III.2.2.6.1 Emisiile de NO_x</p> <p><i>Pentru a reduce emisiile de NO_x din gazele rezultate în urma proceselor de ardere din cuptor și/sau în urma celor de preîncălzire/precalcinare, BAT constau în utilizarea uneia sau a unei combinații din următoarele tehnici:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Răcirea flăcării - Aplicabilă tuturor tipurilor de cuptoare utilizate pentru producerea cimentului ➤ Arzătoare cu emisii reduse de NO_x - Aplicabilă tuturor cuptoarelor rotative, atât în cuptorul principal, cât și în precalcinator ➤ Arderea la mijlocul cuptorului - Aplicabilă, în general, la cuptoarele rotative lungi. 	<p>Racirea flacarii prin utilizarea de deseuri combustibile cu umiditate relativ ridicata (SSW) la arzatorul principal si optimizarea racitorului gratar concretizata in cresterea gradului de recuperare a caldurii si implicit la reducerea debitului de combustibil alimentat la arzatorul principal, generator principal de NO_x, au condus la diminuarea nivelului de emisii de NO_x. Un efect pozitiv, dar cu impact limitat are si utilizarea deseurilor combustibile introduse pe la capul rece al instalatiei de productie a clincherului.</p> <p>Reducerea emisiilor de NO_x este favorizata de procesul in sine, instalatia de clincherizare fiind pe procedeu uscat cu precalcinare care impune</p>

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>						
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului III.2.2.6 Compusi gazosi III.2.2.6.1 Emisiile de NO_x</p>							
<p>Adăugarea de mineralizatori pentru îmbunătățirea proprietăților de ardere a materiilor prime (clinker mineralizat) General aplicabilă în cuptoare rotative sub rezerva cerințelor de calitate a produsului final</p> <p>➤ Optimizarea proceselor - Ardere în trepte (combustibili convenționali sau din deșeuri), de asemenea și în combinație cu o instalație de precalcinare și utilizarea unui mix optimizat de combustibil.</p> <p>În general, poate fi aplicată doar în cuptoare echipate cu precalcinator. Sunt necesare modificări substanțiale ale instalației în cazul sistemelor de preîncălzire cu cicloane, fără precalcinator. În cuptoarele fără precalcinator, utilizarea de combustibili granulați ar putea avea un efect pozitiv asupra reducerii emisiilor de NO_x, în funcție de capacitatea de a produce o atmosferă reducătoare controlată, precum și de a controla emisiile de CO aferente.</p> <p>➤ Reducere necatalitică selectivă (SNCR) - În principiu, aplicabilă cuptoarelor de ciment rotative. Zonele de injectare variază în funcție de tipul de proces din cuptor. În cuptoarele lungi care utilizează un procedeu umed și în cele care utilizează un procedeu uscat poate fi dificil să se obțină temperatura adecvată și timpul de retenție necesar.</p> <p>➤ Reducere catalitică selectivă (SCR) - Aplicabilitate în funcție de dezvoltarea adecvată a catalizatorului și a proceselor în industria cimentului.</p>	<p>reducerea substanțială a debitului de combustibil alimentat la injectorul cuptorului, circa 40% din fluxul termic total înregistrat pe instalația de clincherizare.</p> <p>Implementarea celei mai bune tehnici (BAT) pentru reducerea emisiilor de NO_x prin metoda reducerii selective non-catalitice (SNCR) s-a realizat cu ajutorul instalației de transfer, stocare și distribuție agent reductor de NO_x. Inițial s-a utilizat ca agent reductor soluția de uree, apoi s-a trecut pe utilizarea apei amoniacale. La ora actuală instalația este în măsură să treacă de la un agent reductor la celălalt (de la soluție amoniacală la soluție de uree și/sau invers).</p> <p>Cuptorul este prevăzut cu o instalație SNCR de reducere a emisiilor de oxizi de azot (injectie cu soluție uree și/sau apa amoniacală).</p> <table border="1" data-bbox="1153 882 1765 997"> <thead> <tr> <th>Parametru</th> <th>Eficiența</th> <th>Obs</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Emisii de NO_x</td> <td>>80%</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Conformare cu BAT.</p>	Parametru	Eficiența	Obs	Emisii de NO _x	>80%	
Parametru	Eficiența	Obs					
Emisii de NO _x	>80%						
<p><i>Nivelurile de emisii asociate BAT pentru emisii de NO_x din gazele rezultate în urma proceselor de ardere în cuptor și/sau în urma celor de preîncălzire/precalcinare în industria cimentului</i></p>							

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului</p>	
<p>III.2.2.6 Compusi gazosi</p>	
<p>III.2.2.6.1 Emisiile de NO_x</p>	
<p>Cuptoare cu preîncălzire BAT-AEL (media zilnică): < 200 – 450⁽¹⁾ mg/Nmc Cuptoare rotative lungi și Lepol BAT-AEL (media zilnică): 400 – 800 mg/Nmc</p> <p>Nota:(1) - nivelul superior al intervalului BAT-AEL este de 500 mg/Nm³ în cazul în care nivelul initial de NO_x după tehnicile primare este >1000mg/Nmc</p>	<p>Media emisiilor de NO_x din instalatia de producere a clincherului de ciment se situeaza sub nivelul limita de 500 mg/Nmc.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p><i>În cazul în care se utilizează RNCS, BAT constau în atingerea unui nivel eficient de reducere a NO_x, menținând în același timp pierderile de amoniac, la un nivel cât mai redus posibil, prin folosirea următoarelor tehnici: RNCS este general aplicabilă cuptoarelor de ciment rotative. Zonele de injectare variază în funcție de tipul de proces din cuptor. În cuptoarele lungi care utilizează un procedeu umed și în cele care utilizează un procedeu uscat poate fi dificil să se obțină temperatura adecvată și timpul de retenție necesar</i></p>	
<p>Reducerea adecvată și suficientă a NO_x și a unui proces stabil de funcționare</p>	<p>Reducere NO_x cu solutie de uree si/sau solutie apa amoniacala.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Aplicarea unei bune distribuții stoechiometrice a amoniacului în vederea atingerii unei eficiențe maxime a reducerii emisiilor de NO_x și pentru reducerea pierderilor de NH₃</p> <p>Menținerea emisiilor rezultate din pierderile de NH₃ (datorate amoniacului care nu a intrat în reacție) din gazele de ardere la un nivel cât mai redus posibil, luându-se în considerare corespondența dintre eficiența reducerii emisiilor de NO_x și pierderile de NH₃</p> <p><i>Nivelurile de emisii asociate BAT pentru pierderile de NH₃ din gazele de ardere în cazul în care se aplică RNCS. BAT-AEL (media zilnică): Pierderi de NH₃ < 30 – 50 mg/Nm³</i></p>	<p>Media emisiilor de NH₃ din instalatia de producere a clincherului de ciment se situeaza sub limita 30 mg/Nmc</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

f.2) Emisiile de SO_x

Cerinta BAT	Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului III.2.2.6 Compusi gazoși III.2.2.6.2 Emisiile de SO_x</p> <p>Pentru a <i>minimiza emisiile de SO_x din gazele rezultate în urma proceselor de ardere în cuptor și/sau în urma celor de preîncălzire/precalcinare, BAT constau în utilizarea uneia dintre următoarele tehnici:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Adăugarea de absorbant Adăugarea de absorbant este, în principiu, aplicabilă tuturor sistemelor de cuptor, deși este în principal utilizată în cele cu preîncălzirea în suspensie. Adăugarea de var în cuptor reduce calitatea granulelor/nodulilor și cauzează probleme de curgere în cuptoarele Lepol. Pentru cuptoarele cu preîncălzire, s-a constatat că injectarea directă de var stins în gazele de ardere este mai puțin eficientă decât adăugarea de var stins în fluxul de alimentare a cuptorului ➤ Epurare umedă Aplicabilă tuturor tipurilor de cuptoare de ciment cu niveluri adecvate (suficiente) de SO₂ pentru fabricarea gipsului. 	<p>Nu este cazul</p>
<p><i>Nivelurile de emisii asociate BAT pentru SO_x din gazele rezultate în urma proceselor de ardere în cuptor și/sau în urma celor de preîncălzire/precalcinare în industria cimentului</i></p> <p>BAT-AEL (1) (2) (media zilnică): < 50 – 400 mg/Nm³ SO_x exprimat ca SO₂</p> <p>(1) Intervalul tine seama de conținutul de sulf al materiilor prime (2) Pentru producția de ciment alb și de clincher de ciment special, capacitatea clincherului de a reține sulful din combustibili ar putea fi semnificativ mai mică, ducând la o creștere a emisiilor de SO_x</p>	<p>Media emisiilor de SO₂ din instalația de producere a clincherului de ciment se situează sub nivelul limita BAT de 400 mg/Nm³. Emisiile de SO₂ apar ca urmare a conținutului crescut de S²⁻ din materia primă - componentul argilos (argila), fiind în strânsă dependență de o exploatare selectivă în cariera proprie de component argilos (argila), precum și eficiența măsurilor de reducere utilizate.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
<p>În vederea reducerii emisiilor de SO₂ din cuptor, BAT constau în optimizarea proceselor de măcinare a materiilor prime.</p> <p>Tehnica constă în optimizarea procesului de măcinare a materiilor prime, astfel încât moara să acționeze și ca reductor al emisiilor de SO₂ pentru cuptor. Aceasta se poate realiza prin ajustarea unor factori, cum ar fi: umiditatea materiilor prime, temperatura de măcinare, timpul de retenție în moară, finețea materialului măcinat</p> <p>Aplicabilă în cazul în care procesul de măcinare uscată este utilizat în modul combinat</p>	<p>Pregătirea materiei prime este de mare importanță pentru sistemul cuptorului, atât în ceea ce privește chimia amestecului brut (faina), cât și obținerea unei fineti de macinare adecvate pentru faina.</p> <p>Materiile prime în proporții controlate sunt macinate și amestecate împreună pentru a forma un amestec omogen cu compoziția chimică solicitată. Materiile prime sunt uscate și macinate sub forma unei pulberi fine, folosindu-se pentru uscare gazele provenite de la instalația de exhaustare a cuptorului.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

f.3) Emisiile de CO și vârfurile de CO

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului</p> <p>III.2.2.6 Compusi gazeși</p> <p>III.2.2.6.3 Emisiile de CO și vârfurile de CO</p> <p>Reducerea vârfurilor de CO</p> <p><i>În vederea reducerii la minimum a frecvenței vârfurilor de CO în cazul utilizării de electrofiltre (ESP) sau de filtre hibride, BAT constau în utilizarea combinată a următoarelor tehnici</i></p>	
<p>Gestionarea vârfurilor de CO astfel încât să se reducă perioada de indisponibilitate a ESP</p>	<p>Nu este cazul.</p>
<p>Măsurători continue automate ale nivelurilor de CO prin intermediul echipamentelor de monitorizare cu timp scurt de răspuns și situate în apropierea sursei de CO.</p> <p>Înteruperile au loc, în principal, în etapa operațională de pornire. Pentru exploatarea în condiții de siguranță, analizatoarele de gaz pentru protecția ESP trebuie să funcționeze în toate etapele operaționale, iar perioadele de</p>	<p>Nu este cazul</p>

Cerinta BAT	Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia
<p>indisponibilitate ale ESP pot fi reduse prin utilizarea unui sistem de monitorizare de siguranță menținut în funcțiune.</p> <p><i>Din motive de siguranță, din cauza riscului de explozii, ESP trebuie închise pe perioada în care se înregistrează niveluri ridicate de CO în gazele de ardere. Următoarele tehnici previn vârfurile de CO și, prin urmare, reduc perioadele de oprire a ESP:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ controlul procesului de ardere ➤ controlul conținutului de carbon organic din materiile prime ➤ controlul calității combustibililor și a sistemului de alimentare cu combustibil 	Nu este cazul

f.4) Emisiile de carbon organic total (COT)

Cerinta BAT	Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului</p> <p>III.2.2.6 Compusi gazosi</p> <p>III.2.2.6.4 Emisiile de carbon organic total (COT)</p> <p>În vederea menținerii emisiilor de TOC din gazele rezultate în urma proceselor de ardere în cuptor la un nivel scăzut, BAT constau în evitarea alimentării cuptorului cu materii prime cu un conținut ridicat de compuși organici volatili prin calea de alimentare cu materii prime.</p>	Nu este cazul

f.5) Emisiile de acid clorhidric (HCl) și acid fluorhidric (HF)

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM MEDGIDIA</i>
<i>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului</i>	
<i>III.2.2.6 Compusi gazosi</i>	
<i>III.2.2.6.5 Emisiile de acid clorhidric (HCl) și acid fluorhidric (HF)</i>	
<i>Pentru a preveni/reduce emisiile de HCl din gazele rezultate în urma proceselor de ardere în cuptor, BAT constau în utilizarea, individual sau în combinație, a următoarelor tehnici primare</i>	
Utilizarea de materii prime și combustibili cu un conținut redus de clor	<p>Deseurile utilizate ca substituenți de materii prime și combustibili se recepționează numai după completarea fișei de omologare internă, cu informații referitoare la proveniența deșeurilor, cantitățile disponibile, proprietăți fizice, analize chimice.</p> <p>Se realizează o urmărire specială a conținutului de Cl din materii prime și mixul de combustibili.</p> <p>Conținutul de Cl este o condiție de acceptare a deșeurilor la coîncinerare</p> <p>Romcim respectă procedurile legale de prelevare, esanționare și analiză a deșeurilor cu verificarea respectării limitelor din Fișa de omologare deșeurilor pentru acceptare la coîncinerare.</p> <p>Toate deșeurile utilizate ca substituenți de combustibil și materii prime sunt analizate pentru asigurarea exploatării fără riscuri a instalației și excluderea oricăror depășiri ale valorilor limită de emisie din Autorizația Integrată de Mediu.</p> <p>Romcim respectă procedura de esanționare și analiză a deșeurilor conform Ghidului pentru coîncinerarea deșeurilor în fabricile de ciment, elaborat de MMGA 2004, prevăzută și în procedurile interne.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
Limitarea conținutului de clor al deșeurilor care urmează a fi utilizate ca materii prime și/sau combustibili în cuptorul de clincher de ciment	

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM MEDGIDIA</i>
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului III.2.2.6 Compusi gazosi III.2.2.6.5 Emisiile de acid clorhidric (HCl) și acid fluorhidric (HF)</p>	
<p>BAT-AEL pentru emisiile de HCl este <10 mg/Nm³ ca medie zilnică sau ca medie pe perioada de eșantionare (măsurători la fața locului, cu durata de cel puțin o jumătate oră).</p>	<p>Media emisiilor de HCl din instalatia de productie a clincherului de ciment se situeaza sub nivelul limita BAT de 10 mg/Nm³.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p><i>Pentru a preveni/reduce emisiile de HF din gazele rezultate în urma proceselor de ardere în cuptor, BAT constau în utilizarea uneia sau a unei combinații din următoarele tehnici primare</i></p>	
<p>Utilizarea de materii prime și combustibili cu conținut redus de fluor Limitarea conținutului de fluor din deșeurile care urmează a fi utilizate ca materii prime și/sau combustibili în cuptorul de clincher din fabrica de ciment</p>	<p>Deseurile utilizate ca substituenți de materii prime și combustibil se recepționează numai după completarea fișei de omologare internă, cu informații referitoare la proveniența deșeurilor, cantitățile disponibile, proprietăți fizice, analize chimice.</p> <p>Romcim respectă procedurile legale de prelevare, eșantionare și analiză a deșeurilor cu verificarea respectării limitelor din Fișa de omologare deșeurilor pentru acceptare la incinerare.</p> <p>Toate deșeurile utilizate ca substituenți de combustibil și materii prime sunt analizate pentru asigurarea exploatării fără riscuri la instalația și excluderea oricăror depășiri ale valorilor limita de emisie din Autorizația Integrată de Mediu.</p> <p>Romcim respectă procedura de eșantionare și analiză a deșeurilor conform Ghidului pentru incinerarea deșeurilor în fabricile de ciment, elaborat de MMGA 2004, prevăzută și în procedurile interne.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>BAT-AEL pentru emisiile de HF este <1 mg/Nm³ ca medie zilnică sau ca medie pe perioada de eșantionare (măsurători la fața locului, cu durata de cel puțin o jumătate de oră).</p>	<p>Media emisiilor de HF din instalatia de productie a clincherului de ciment se situeaza sub nivelul limita BAT de 1 mg/Nm³.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

f.6) Emisiile de PCDD/F

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului III.2.2.7 Emisiile de PCDD/F</p>	
<p><i>Pentru a preveni emisiile de PCDD/F sau pentru a menține emisiile de PCDD/F din gazele rezultate în urma proceselor de ardere în cuptor la un nivel scăzut, BAT constau în utilizarea, uneia sau a unei combinații a următoarelor tehnici:</i></p>	
<p>Selectarea și controlarea atentă a intrărilor în cuptor (materii prime), respectiv clor, cupru și compuși organici volatili.</p>	<p>Se face prin inventarierea materiilor prime, avându-se în vedere cantitățile necesare, compoziția acestora, reducerea impactului asupra mediului, cautarea alternativelor cât mai puțin daunătoare pentru mediu, utilizându-se principiul substitutiei materiilor prime cu materii prime alternative pentru economisirea resurselor naturale.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Selectarea și controlarea atentă a intrărilor în cuptor (combustibili), de exemplu clor și cupru</p>	<p>Deseurile utilizate ca substituenți de materii prime și combustibil se recepționează numai după completarea fișei de omologare internă, cu informații referitoare la proveniența deșeurilor, cantitățile disponibile, proprietăți fizice, analize chimice.</p> <p>Romcim respectă procedurile legale de prelevare, esanționare și analiză a deșeurilor cu verificarea respectării limitelor din Fișa de omologare deșeurilor pentru acceptare la incinerare.</p> <p>Toate deșeurile utilizate ca substituenți de combustibil și materii prime sunt analizate pentru asigurarea exploatării fără riscuri la instalație și excluderea oricăror depășiri ale valorilor limită de emisie din Autorizația Integrată de Mediu.</p>

<p>Limitarea/evitarea utilizării de deșeuri care conțin materii organice clorurate.</p> <p>Evitarea alimentării cu combustibili cu un conținut ridicat de halogeni (de exemplu, clor) în arderea secundară.</p>	<p>Romcim respecta procedura de esantionare și analizare a deșeurilor conform Ghidului pentru coincinerarea deșeurilor în fabricile de ciment, elaborat de MMGA 2004, prevăzută și în procedurile interne.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Răcirea rapidă a gazelor de ardere din cuptor la temperaturi mai mici de 200 °C și reducerea la minimum a timpului de staționare a gazelor de ardere și a conținutului de oxigen în zonele în care temperaturile sunt cuprinse între 300 și 450 °C.</p> <p>Aplicabile în cazul cuptoarelor lungi cu procedeu umed și al celor cu procedeu uscat fără preîncălzire. La cuptoarele moderne cu preîncălzire și precalcinare, această caracteristică este deja integrată.</p>	<p>Nu este cazul</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Încetarea coincinerării deșeurilor în operațiuni precum pornirea și/sau oprirea</p>	<p>Se aplica integral.</p> <p>Nu se introduc deseuri la coincinerare până când procesul tehnologic nu se desfășoară în condiții stabile.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>BAT-AEL pentru emisiile de PCDD/F din gazele rezultate în urma proceselor de ardere în cuptor este <0,05 – 0,1 ng PCDD/ F I-TEQ/Nm³ ca medie pe perioada de eșantionare (6-8 ore).</p>	<p>Media emisiilor de PCDD/PCDF din instalația de producere a clincherului de ciment se situează sub nivelul limita BAT.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

f.7) Emisiile de metale

<p><i>Cerinta BAT</i></p>	<p><i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i></p>
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului III.2.2.8 Emisiile de metale</p>	

Cerinta BAT	Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia
<p><i>În scopul de a reduce la minimum emisiile de metale din gazele rezultate în urma proceselor de ardere în cuptor, BAT constau în folosirea unei tehnici individuale sau a unei combinații a următoarelor tehnici:</i></p>	
<p>Selectarea de materiale cu un conținut scăzut de metale relevante și limitarea conținutului de metale relevante în materiale, în special de mercur.</p>	<p>Deseurile utilizate ca substituenți de materii prime și combustibil se recepționează numai după completarea fișei de omologare internă, cu informații referitoare la proveniența deșeurilor, cantitățile disponibile, proprietăți fizice, analize chimice.</p>
<p>Utilizarea unui sistem de asigurare a calității pentru a garanta caracteristicile deșeurilor utilizate.</p>	<p>Romcim respectă procedurile legale de prelevare, esantionare și analiză a deșeurilor cu verificarea respectării limitelor din Fișa de omologare deșeurilor pentru acceptare la coîncinerare.</p> <p>Toate deșeurile utilizate ca substituenți de combustibil și materii prime sunt analizate pentru asigurarea exploatării fără riscuri la instalație și excluderea oricăror depășiri ale valorilor limită de emisie din Autorizația Integrată de Mediu.</p> <p>Romcim respectă procedura de esantionare și analiză a deșeurilor conform Ghidului pentru coîncinerarea deșeurilor în fabricile de ciment, elaborat de MMGA 2004, prevăzută și în procedurile interne.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Utilizarea de tehnici eficiente de desprăfuire BAT.</p>	<p>Toate echipamentele principale ale fluxului tehnologic (concasoare, mori, silozuri de depozitare și omogenizare, racitor gratar, benzi transportoare, elevatoare, buncare, sisteme de alimentare vrac, instalații de înșacuire) sunt prevăzute cu instalații de desprăfuire tip filtre cu saci.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

Cerinta BAT	Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia
<p>BAT-AEL [media pe perioada de eșantionare (măsurători la fața locului, timp de cel puțin o jumătate de oră)], mg/Nm³: Hg: < 0,05 Σ (Cd, Tl): < 0,05 Σ (As, Sb, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V) < 0,5 Valorile mai mari decât 0,03 mg/Nm³ trebuie să fie analizate suplimentar. Valorile apropiate de 0,05 mg/Nm³ necesită luarea în considerare a unor tehnici suplimentare (de exemplu, scăderea temperaturii gazelor de ardere, utilizarea de cărbune activ.</p>	<p>Mediile emisiilor din instalația de producere a clincherului de ciment se situează sub nivelele limita BAT.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

g) Pierderile din proces/deșeuri

Cerinta BAT	Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia
<p>III.2.2 Concluzii privind BAT industria cimentului III.2.2.9 Pierderile din proces/deșeuri</p>	
<p><i>Pentru a reduce volumul de deșeuri solide rezultate din procesul de fabricație a cimentului și pentru economisirea de materii prime, BAT constau în:</i></p>	
<p>Reutilizarea pulberilor colectate în timpul procesului, dacă este posibil General aplicabilă, dar depinzând de compoziția chimică a pulberilor Pulberile colectate pot fi reciclate în cadrul proceselor de producție ori de câte ori este posibil. Această reciclare poate avea loc direct în cuptor sau pe calea de alimentare a cuptorului (conținutul de metale alcaline reprezentând factorul limitativ) sau prin amestecarea cu produse finite de ciment. O procedură de asigurare a calității ar putea fi necesară atunci când pulberile colectate sunt reciclate în cadrul proceselor de producție. Pot fi găsite utilizări alternative pentru materiile care nu pot fi reciclate (de exemplu, ca aditiv pentru desulfurarea gazelor în instalațiile de ardere)</p>	<p>Praful recuperat din instalațiile de desprafuire este reintrodus în totalitate în fluxul tehnologic.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Utilizarea acestor pulberi în alte produse comerciale, atunci când este posibil</p>	<p>Nu este cazul</p>

<i>Cerinta BAT</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
Utilizarea pulberilor în alte produse comerciale se poate situa în afara controlului operatorului	

h) Document de Referinta privind BAT pentru Industria de Tratare Deseuri (2018)

<i>Cerinta BAT (aplicabile activitatii analizate)</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
Concluzii generale mediu	
1. Performanta generala de mediu	
<ul style="list-style-type: none"> -instituirea si punerea in aplicare a unor proceduri de caracterizare și preacceptare a deșeurilor -instituirea si punerea in aplicare a unor proceduri de acceptare a deșeurilor - instituirea si punerea în aplicare a unui sistem de urmărire și a unui inventar al deșeurilor - asigurarea compatibilității deșeurilor înainte de amestecarea sau combinarea acestora -sortarea deșeurilor solide intrate 	<p>Combustibilii alternativi (deseurile) se transporta cu camioane — livrate vrac si/sau preambalate - care sunt descarcate in spatii destinate pentru depozitare temporara sau in buncare de prestocare si omogenizare. Fiecare transport de deseuri este cantarit si verificat din punct de vedere al:</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametrilor calitativi, prin analize de laborator ; - conformitatii cu cerintele legale a documentelor care insotesc transportul. <p>Dupa receptie, analizare si procesare sunt introduse la ardere, astfel incat depozitele temporare sunt minime.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
2) Depozitarea deșeurilor	
<ul style="list-style-type: none"> - optimizarea amplasarii locului de depozitare - capacitate de depozitare adecvata - funcționare a depozitului în condiții de siguranța - zonă separată pentru depozitarea si manipularea deșeurilor periculoase ambalate 	<p>Depozitarea deșeurilor receptionate din exterior si utilizate ca substituenti de materii prime si/sau combustibili alternativi in procesul de fabricatie a cimentului se realizeaza controlat, in locuri special amenajate, in functie de tipul si natura deșeurii (bazine, platforme, containere).</p> <p>Pentru a preveni contaminarea solului la nivelul unitatii s-au implementat urmatoarele masuri:</p> <ul style="list-style-type: none"> -zone de depozitare betonate, impermeabile -sisteme de retinere a scurgerilor pentru majoritatea zonelor de depozitare - sisteme de prevenire a imprastierii pulberilor pentru unele platforme -apele pluviale din aceste zone nu ajung pe sol, ci sunt colectate prin sistemul de rigole si dirijate in decantoare

<i>Cerinta BAT (aplicabile activitatii analizate)</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
	<p>-colectarea depunerilor de pulberi -masuri de pastrare in bune conditii a suprafetelor impermeabilizate -intretinerea si curatarea corespunzatoare a decantoarelor -luarea masurilor conform planurilor de prevenire si actiune existente (poluari accidentale, interventii, situatii de urgenta). Zonele de depozitare sunt prezentate la pct. 6.2 din prezentul Formular.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
3) Manipularea si transferul deseurilor	
<p>- manipularea si transferul sunt realizate de personal competent -manipularea și transferul deseurilor sunt documentate în mod corespunzător, validate înainte de executare și verificate după executare;</p>	<p>Toate activitatile ce implica gestionarea deseurilor receptionate sunt realizate de personal specializat, in conformitate cu procedurile de lucru.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
4) Emisii in apa	
<p>- recircularea apei; otpimizarea utilizarii apei pentru spalare; - impermeabilizarea suprafetei - tehnici pentru reducerea probabilității și a impactului debordărilor și pierderilor din rezervoare și bazine - acoperirea zonelor de depozitare și tratare a deșeurilor - separarea fluxurilor de ape uzate - infrastructură de drenaj corespunzătoare</p>	<p>Apa tehnologica este recirculata in proportie de 95%. Apa de proces este apa industriala cu traseul ei bine stabilit, diferit de apa de ploaie. Din cadrul obiectivului rezulta 2 categorii de ape uzate: - ape uzate industriale conventional curate, evacuate printr-un canal de garda dalat spre canalul Dunare – M.Neagra; - ape uzate menajere, evacuate prin statia de pompare la rețeaua de de canalizare municipala. Apele pluviale din zonele de procesare sunt preluate de sistemul de rigole deschise si directionate catre instalatia de pompare deseuri. Pentru evaluarea calitatii apelor uzate evacuate se efectueaza monitorizari periodice de catre societate si de catre autoritatile competente in domeniu. Pe amplasament nu exista rezervoare subterane. Zonele de depozitare deseuri sunt amenajate corespunzator tipului de deseu depozitat, astfel incat sa se elimine potentialele pericole de poluare.</p>

<i>Cerinta BAT (aplicabile activitatii analizate)</i>	<i>Conformare ROMCIM SA- Fabrica ciment Medgidia</i>
Tratarea apelor uzate prin utilizarea unor combinatii de tehnici	<p>Conformare cu BAT.</p> <p>Nu este cazul. Apa tehnologica / industrială este recirculată în proporție de 80-95%. Apa de proces este apa industrială cu traseul ei bine stabilit, diferit de apa pluvială.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>
<p>Utilizarea tehnicilor pentru prevenirea sau limitarea consecințelor asupra mediului în caz de accidente:</p> <ul style="list-style-type: none"> -măsurile de protecție împotriva incendiilor, asigurarea securității instalației -gestionarea emisiilor accidentale -sistem de înregistrare și evaluare a accidentelor. 	<p>Unitatea are în vigoare și aplică o serie de planuri de intervenție în caz de poluare sau accident, așa cum au fost ele prezentate mai sus, într-un capitol anterior.</p> <p>Conformare cu BAT.</p>

5 Emisii și reducerea poluării

5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer

5.1.1 Emisii și reducerea poluării

5.1.1.1 Instalații de depoluare în funcțiune, caracteristici

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
Fabricare clincher	S1 - Linia de fabricatie cuptor 11 (moara de faina-cuptor)	FLS AirTech Danemarca	10584	750000	1620	1000	S1 - C1 H=90 D=4.5	Pulberi SO ₂ NO _x CO HCl HF Dioxine si furani Σ(Cd,Tl) Hg Σ(Sb,As,Pb, Cr,Co,Cu,Mn,Ni,V)
	S2 - Filtru desprafuire cota "60" silozuri omogenizare + alimentare faina	Intensiv - Germania IFJC 70/2-4500	326	26500	45	1500	S2 - C2 H=60 D=0.5	Pulberi
	S3 - Racitor gratar linia de fabricatie cuptor 11	REDECAM - Italia 8DPGx16/4.5	6300	377693	800	1000	S3 - C3 H=30 D=3.8	Pulberi
Transport clincher	S4 - Transport clincher (cadere de pe banda cu cupe pe banda Aumund - Linia fabricatie cuptor 11	REDECAM - Italia SP12x10/3	167	12000	15	2170	S4 - C4 H=10 D= 1	Pulberi
	S5 - Turn frangere (transport clincher - cadere de pe banda Aumund	SCHEUK 310-0027-900-01a	210	16000	15.6	1500	S5 - C5 H = 1 D=0.55	Pulberi

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
	- C11 pe benzile B1, B2							
	S6 - Preluare clincher de pe benzi transportoare pe banda alimentare siloz DOME	120 BV 121-T-U-VKT-TBR-X	158	14000	30	1480	S6 - C6 H=0.5 D=0.2	Pulberi
Stocare clincher	S7 - Siloz DOME – alimentare clincher	120 BV 121-T-U-VKT-TBR-X	174	15000	30	1480	S7 - C7 H=0.5 D=0.2	Pulberi
	S8 - Buncar alimentare dozatoare+benzi alimentare mori ciment MC3 - MC4	120 BV 56-T-U-VKT-TBR-X	241	20000	30	1480	S8 - C8 H=0.5 D=0.2	Pulberi
	S9 - Buncar alimentare dozatoare+benzi alimentare mori ciment MC1 - MC2	120 BV 56-T-U-VKT-TBR-X	158	14000	30	1480	S9 - C9 H=0.5 D=0.2	Pulberi
	S10 - Moara de combustibili solizi linie de fabricatie cuptor 11	Intensiv - Germania IFJC75/9-4 X	1572	90000	355	1500	S10 - C10 H=10 (+30) D=1.1	Pulberi
Fabricare ciment	S11 - Moara de ciment 2 (filtru moara)	Intensiv-Germania IFJC70/8-4	1306	110000	229.2	1500	S11 - C11 H=35 (+5) D=1.5	Pulberi

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
	S11 - Moara de ciment 2 (filtru separator)	Intensiv - Germania IFJC55/16-4 DK	2052	150000	58.6	1500	S11 - C12 H=10 (+30) D=1.6	Pulberi
	S11 - Moara de ciment 2 (filtru anexe - rigola + elevator)	Intensiv- Germania IFJC55/2-3 S	192	20000	31.9	2200	S11 - C13 H=5 (+30) D=0.6	Pulberi
	S12 - Moara de ciment 3 (filtru moara)	Intensiv- Germania IFJC70/8-4	1306	110000	229.2	1500	S12 - C14 H=35 (+5) D=1.5	Pulberi
	S12 - Moara de ciment 3 (filtru separator)	Intensiv - Germania IFJC55/16-4 DK	2052	150000	58.6	1500	S12 - C15 H=10 (+30) D=1.6	Pulberi
	S12 - Moara de ciment 3 (filtru anexe - rigola + elevator)	Intensiv- Germania IFJC55/2-3 S	192	20000	31.9	2200	S12 - C16 H=5 (+30) D=0.6	Pulberi
	S13 - Moara de ciment 4 (filtru moara)	Intensiv- Germania IFJC70/8-4	1306	110000	229.2	1500	S13 - C17 H=35 (+5) D=1.5	Pulberi
	S13 - Moara de ciment 4 (filtru separator)	Intensiv - Germania IFJC55/16-4 DK	2052	150000	258.6	1500	S13 - C18 H=10 (+30) D=1.6	Pulberi

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
	S13 - Moara de ciment 4 (filtru anexe - rigola + elevator)	Intensiv-Germania IFJC70/2-3 S	245	25000	55	1500	S13 - C19 H=5 (+30) D=0.6	Pulberi
Stocare ciment	S14 - Silozuri de ciment S1-S6	Intensiv-Germania IFJS 54/2-2.8B	120	10000	8.3	2900	S14 - C20 H=5 (+50) D=0.3	Pulberi
		Intensiv-Germania IFJS 54/2-2.8B	120	10000	8.3	2900	S14 - C21 H=5 (+50) D=0.3	Pulberi
		Intensiv-Germania IFJS 54/2-2.8B	120	10000	8.3	2900	S14 - C22 H=5 (+50) D=0.3	Pulberi
		Intensiv-Germania IFJS 54/2-2.8B	120	10000	8.3	2900	S14 - C23 H=5 (+50) D=0.3	Pulberi
		Intensiv-Germania IFJS 54/2-2.8B	120	10000	8.3	2900	S14 - C24 H=5 (+50) D=0.3	Pulberi
		Intensiv-Germania IFJS 54/2-2.8B	120	10000	8.3	2900	S14 - C25 H=5 (+50) D=0.3	Pulberi

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
Expeditie ciment si/sau clincher	S15 - Instalatie transport ciment si/sau clincher la barja (cadere de pe elevator pe banda transportoare)	ICSPM Filtru jet-invers transformat in jet-puls	120	12000	18.5	1500	S15 - C26 H=3 (+10) D=0.9	Pulberi
	S16 - Masina de insacuit ciment expeditie la vagoane CF	ICSPM	240	18000	22	1500	S16 - C27 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi
	S17 - Masina de insacuit si paletizat, expeditie ciment auto/CF	ICSPM	240	18000	22	1500	S17 - C28 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi
	<i>S18- Instalatia de transport ciment / clincher linii - elevatoare 1,2 (cota +32m L1,L2)- vezi Tabel 5.1.1.3*</i>							
Concasare materii prime	S19 - Concasoare de marno - calcar W1, W2	Vulcan	90	12000	7.5	1000	S19 - C31 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi
		Vulcan	90	12000	7.5	1000	S19 - C32 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi

**Nota: Filtrele aferente sursei S18 au fost inlocuite cu filtre noi, cu debite mai mici, sub 10.000 mc/h, fiind trecute in Tabelul 5.1.1.3- tabel aferent filtrelor cu debite mici. Aceasta modificare reprezinta si unul din motivele actualizarii Autorizatiei integrate de mediu.*

Caracteristicile filtrelor noi aferente sursei S18 sunt prezentate in tabelul urmator. Fisele tehnice ale ventilatoarelor si suprafetelor filtrante sunt **in Anexa nr. 7 la prezentul Formular.**

Tabel caracteristici filtre noi aferente sursei S18:

Ventilatoare				Filtre				
Debit volumic (mc/h)	Putere motor stare initiala/ stare de functionare) kW	Turatie ventilator (U/min)	Temp. mediu ambiant min/max (°C)	Debit gaze (mc/h)	Temperatura maxima de functionare (°C)	Continut praf gaz brut (g/Nmc)	Continut praf gaz pur (g/Nmc)	Suprafata de filtrare (mp)
2450	4,00/3,00	2944	-20/+40	2450	140	30	10	34
6850	11,00/11,00	2944	-20/+40	6850	140	30	10	102
Tip ventilatoare si filtre: SCHEUCH*								

*Fise tehnice anexate Formularului de solicitare (Anexa nr. 7)

5.1.1.2 Instalatii de depoluare in conservare*/stand-by, caracteristici

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
Fabricare clincher	S20 - Linia de fabricatie cuptor 10 (moara de faina-cuptor)	ICPET Bucuresti 2x(35/8/2x10,5/0,250)	11995	560000	630	300	S20 - C33 H=55 D=2.28	Pulberi SO ₂ NO _x CO HCl HF Dioxine si furani Σ(Cd,Tl) Hg Σ(Sb,As,Pb, Cr,Co,Cu,Mn,Ni,V)
	S21 - Filtru desprafuire cota "60" silozuri omogenizare + alimentare faina	Intensiv - Germania IFJC 70/2-4500	326	26500	45	1500	S21 - C34 H=60 D=0.5	Pulberi
	S22 - Racitor gratar linia de fabricatie cuptor 10	REDECAM - Italia 6 DPGx12/4,5	6 300	377693	800	1000	S22 - C35 H=30 D=3.8	Pulberi

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
Transport clincher	S23 - Transport clincher (cadere de pe banda cu cupe pe banda Aumund Linia fabricatie cuptor 10	REDECAM - Italia SP12x10/3	167	12000	15	2170	S23 - C36 H=10 D=1	Pulberi
	S24 - Turn frangere (transport clincher - cadere de pe banda Aumund C10 pe benzile de cauciuc B1, B2	SCHEUK 310-0027-900-01a	210	16000	15.6	1500	S24 - C37 H=1 D=0.55	Pulberi
	S25 - Desprafuire buncar incarcare clincher		210	16000	15.6	1500	S25 - C38 H=1 D=0.55	Pulberi
Pregatire amestec combustibili	S26 - Moara de combustibili solizi linie de fabricatie cuptor 10	Intensiv - Germania IFJC75/7-4 X	1223	72000	250	1500	S26 - C39 H=10 (+30) D=1	Pulberi
Fabricare ciment	S27 - Moara de ciment 1 (filtru moara)	Intensiv-Germania IFJC70/8-4	1306	110000	229.2	1500	S27 - C40 H=15 (+30) D=1.5	Pulberi
	S27 - Moara de ciment 1 (filtru separator)	Intensiv - Germania IFJC55/16-4 DK	192	20000	31.9	2200	S27 - C41 H=5 (+30) D=0.6	Pulberi
	S27 - Moara de ciment 1 (filtru anexe - rigola + elevator)	Intensiv-Germania IFJC55/2-3 S	2052	150000	58.2	1500	S27 - C42 H=10 (+30) D=1.6	Pulberi

* Linia de fabricatie 10 este oprita pe termen nedeterminat; Moara 1 este in conservare;

5.1.1.3 Instalații de desprafuire cu debite mai mici de 10.000 mc/h**, caracteristici

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
Pregătire materii prime	S28 - Desprafuire elevator transport faina	MENHOFER FSD-K 2,0/1,2/1,9	98	8100	15	3000	S28 - C43 H=40 D=0.5	Pulberi
	S29 - Desprafuire elevator alimentare cuptor	MENHOFER FSD-K 2,0/1,2/1,9	98	8100	15	3000	S29 - C44 H=40 D=0.5	Pulberi
	S30 - Filtru desprafuire rigole transport faina	MENHOFER FSD-K 2,0/1,2/1,9	98	8100	15	3000	S30 - C45 H=40 D=0.5	Pulberi
Stocare clincher	S31 - Siloz DOME – extractie clincher	120 BV 56-T-U-VKT-TBR-X	80	7000	15	1480	S31 - C46 H=0.5 D=0.2	Pulberi
		120 BV 56-T-U-VKT-TBR-X	80	7000	15	1480	S31 - C47 H=0.5 D=0.2	Pulberi
		120 BV 56-T-U-VKT-TBR-X	80	7000	15	1480	S31 - C48 H=0.5 D=0.2	Pulberi
		120 BV 56-T-U-VKT-TBR-X	80	7000	15	1480	S31 - C49 H=0.5 D=0.2	Pulberi
	S32 - Minifiltre desprafuire transportoare clincher sub "Dome"	Minifiltru FSC 20V	20	3600	5.5	3000	S32 - C50 H=3	Pulberi

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
							(+20) D=0.2	
Stocare cenusa	S33 - Silozuri de cenusa 1 si 2	AJN 604 SLF	60	7000	5.5	3000	S33 - C51 H=3 D=0.2	Pulberi
		AJN 604 SLF	60	7000	5.5	3000	S33 - C52 H=3 D=0.2	Pulberi
	S34 - Buncar dozatoare cenusa	120 BV 56-T-U-VKT-TBR-X	30	4000	15	3000	S34 - C53 H=3 D=0.2	Pulberi
Fabricare ciment	S35 - Dozatoare de clincher MC1, MC4	120 BV 56-T-U-VKT-TBR-X	30	3000	4	3000	S35 - C54 H=5 D=0.2	Pulberi
		120 BV 56-T-U-VKT-TBR-X	30	3000	4	3000	S35 - C55 H=5 D=0.2	Pulberi
	S36 - Benzi alimentare mori ciment (MC1 - MC4)	Intensiv - Germania	34	3000	3.9	2900	S36 - C56 H=5 D=0.2	Pulberi
		Intensiv - Germania	34	3,000	3.9	2900	S36 - C57 H=5 D=0.2	Pulberi
Pregatire amestec combustibili	S37 - Concasorul de combustibili solizi	Intensiv - Germania	87	6000	11	1500	S37 - C58 H=1	Pulberi

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
		IFJC50/1-3SX					(+25) D=0.5	
Expeditie ciment si/sau clincher	S38 - Cadere banda de ciment B112 pe banda de transport B111 la silozurile de ciment	Intensiv - Germania IFJS/1-2	51	3000	2.8	2900	S38 - C59 H=10 (+30) D=1.1	Pulberi
	S38 - Cadere banda de ciment B102 pe banda de transport B101 la silozurile de ciment	Intensiv - Germania IFJS/1-2	51	3000	2.8	2900	S38 - C60 H=10 (+30) D=1.1	Pulberi
	S39 - Turn silozuri ciment - punct de transfer pe ramura 1	Intensiv-Germania IFJS 55/1-2 BHS	65	6000	5	2900	S39 - C61 H=5 (+45) D=0.3	Pulberi
	S39 - Turn silozuri ciment - punct de transfer pe ramura 2	Intensiv-Germania IFJS 55/1-2 BHS	80	6000	5	2900	S39 - C62 H=5 (+45) D=0.3	Pulberi
	S40 - Instalatie incarcare vrac ciment/clincher la barja (buncar, instalatie, telescopica)	Meinhofer – Austria HCH 4.32/2000	30	3500	4	3000	S40 - C63 H=1 (+20) D=0.2	Pulberi
	S40 - Instalatie incarcare vrac ciment/clincher la barja (instalatie telescopica)	Meinhofer – Austria HCH 4.32/2000	32	3750	4	3000	S40 - C64 H=1 (+20) D=0.2	Pulberi
		Meinhofer – Austria	32	3750	4	3000	S40 - C65 H=1	Pulberi

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
Expeditie ciment si/sau clincher		HCH 4.32/2000					(+20) D=0.2	
	S41 - Instalatie incarcare ciment/clincher vrac auto	Minifiltru FSC 20V	20	3600	5.5	3000	S41 - C66 H=3 (+20) D=0.2	Pulberi
		Minifiltru FSC 20V	20	3600	5.5	3000	S41 - C67 H=3 (+20) D=0.2	Pulberi
		Minifiltru FSC 20V	20	3600	5.5	3000	S41 - C68 H=3 (+20) D=0.2	Pulberi
		Minifiltru FSC 20V	20	3600	5.5	3000	S42 - C69 H=3 (+10) D=0.2	Pulberi
S42 - Elevator + rigole incarcare vrac auto (inferior)	Minifiltru FSC 20V	20	3600	5.5	3000	S42 - C70 H=3 (+10) D=0.2	Pulberi	
	Scheuch	102	6850	11	2944	S18 - C29 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi	
S18 - Instalatia de transport ciment / clincher linii - elevatoare 1,2 (cota +32m L1,L2)	Scheuch	34	2450	4	2900	S18 - C30 H=3	Pulberi	

Proces tehnologic	Sursa	Echipament de depoluare		Caracteristicile ventilatoarelor de evacuare			Cos de dispersie	Poluant
		Producator	Suprafata de depunere (m ²)	Debit (mc/h)	Putere motor (kW)	Turatie (rot/min)		
							(+25) D=0.2	
	S43 - Elevator + rigole incarcare vrac auto (superior)	Intensiv - Germania IFJS 30/2-2H	70	6000	3.9	2900	S43 - C71 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi
		Intensiv - Germania IFJS 30/2-2H	70	6000	3.9	2900	S43 - C72 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi
	S44 - Instalatia de transport ciment - rigole, buncar (cota +20m) L1	ICSPM	100	7000	18.5	1500	S44 - C73 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi
	S44 - Instalatia de transport ciment - rigole, buncar (cota +20m) L1	ICSPM	100	7000	18.5	1500	S44 - C74 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi
Co-procesare deseuri	S45- instalație de tocare și transport deseuri solide tocate	Filtre cu saci	50	3000	4.0	1500	S45 - C75 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi
	S45 - instalație de tocare și transport deseuri solide tocate	Minifiltre cu saci	10	600	2.2	1500	S47 - C76 H=3 (+25) D=0.2	Pulberi

Conform prevederilor concluziilor BAT, VLE pentru pulberi este 10 mg/Nmc, atat pentru activitatile de ardere si macinare, cat si pentru celelalte activitati (pregatirea si depozitarea materiei prime, depozitarea clincherului si cimentului, expeditia cimentului, etc.).

**** Decizia 2013/163/UE - pentru emisiile de pulberi provenite din operațiuni generatoare de pulberi, altele decât cele de ardere în cuptor, de răcire și principalele procese de măcinare, precum măcinarea materiilor prime, benzile transportoare și elevatoarele pentru materii prime, stocarea materiilor prime, a clincherului și a cimentului, stocarea combustibililor și distribuția cimentului, pentru a reduce emisiile dirijate de pulberi, concluziile BAT constau în utilizarea unui sistem de management al întreținerii, care să vizeze în special performanța în ceea ce privește frecvența de verificare a performanțelor filtrului.**

5.1.1.4 Emisii atmosferice (valori emisii poluanți în anul 2021 conform datelor furnizate în raportul anual de mediu):

Sursa	Echipament de depoluare -filtre	Cos	Poluant	VLE (mg/Nm ³) conform AIM in vigoare	Valoarea masurata (mg/Nm ³)	Tip monitorizare continua / discontinua
S1	Moara faina+cuptor linie fabricatie 11	C1	pulberi	10	3,61	continua
			SO ₂	50	0,74	continua
			NO _x	500	453,37	continua
			HCl	10	3,73	continua
			HF	1	0,01	continua
			NH ₃	30	5,46	continua
			Dioxine & furani (ng/Nmc)	0.1*	0,016	discontinua/ semestrial
			Σ(Cd, Tl)	0,05	0,005741	discontinua/ semestrial
			Hg	0,05	0,005524	discontinua/ semestrial
			Σ(Sb,As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V)	0,5	0,0080745	discontinua/ semestrial
S2	Filtru desprafuire cota "60 silozuri omogenizare+alimentare faina	C2	pulberi	10	2,56	discontinua/ anual
S3	Filtru racitor gratar linia de fabricatie cuptor 11	C3	pulberi	10	7,86	continua
S4	Transport clincher (cadere de pe banda cu cupe pe banda Aumund)- linia fabricatie cuptor 11	C4	pulberi	10	2,77	discontinua/anual

S5	Turn frangere (transport clincher-cadere de pe banda Aumund- C11 pe benzile de cauciuc B1, B2)	C5	pulberi	10	2,33	discontinua/anual
S6	Preluare clincher de pe benzi transportoare pe banda de alimentare siloz DOME	C6	pulberi	10	2,86	discontinua/anual
S7	Siloz DOME- alimentare clincher	C7	pulberi	10	2,36	discontinua/anual
S8	Buncar alimentare dozatoare+benzi alimentare mori ciment MC3-MC4	C8	pulberi	10	2,07	discontinua/ anual
S9	Buncar alimentare dozatoare+benzi alimentare mori ciment MC1-MC2	C9	pulberi	10	2,51	discontinua/ anual
S10	Moara de combustibili solizi linie de fabricatie cuptor 11	C10	pulberi	10	1,34	continua
S11	Moara de ciment 2 (filtru moara)	C11	pulberi	10	3,71	continua
	Moara de ciment 2 (filtru separator)	C12	pulberi	10	1,77	continua
	Moara de ciment 2 (filtru anexe-rigola+elevador)	C13	pulberi	10	2,53	discontinua/anual
S12	Moara de ciment 3 (filtru moara)	C14	pulberi	10	3,62	continua
	Moara de ciment 3 (filtru separator)	C15	pulberi	10	0,11	continua
	Moara de ciment 3 (filtru anexe-rigola+elevador)	C16	pulberi	10	2,89	discontinua/anual
S13	Moara de ciment 4 (filtru moara)	C17	pulberi	10	1,64	continua
	Moara de ciment 4 (filtru separator)	C18	pulberi	10	1,59	continua
	Moara de ciment 4 (filtru anexe-rigola+elevador)	C19	pulberi	10	2,55	discontinua/anual
S14	Silozuri de ciment	C20	pulberi	10	2,53	discontinua/anual

		C21	pulberi	10	2,76	discontinua/anual
		C22	pulberi	10	2,67	discontinua/anual
		C23	pulberi	10	2,98	discontinua/anual
		C24	pulberi	10	2,79	discontinua/anual
		C25	pulberi	10	2,49	discontinua/anual
S15	Instalatie transport ciment si/sau clincher la barja (cadere de pe elevator pe banda transportoare)	C26	pulberi	10	2,41	discontinua/anual
S16	Masina de insacuit ciment expedite la vagoane CF	C27	pulberi	10	2,97	discontinua/anual
S17	Masina de insacuit si paletizat, expedite ciment auto/CF	C28	pulberi	10	2,67	discontinua/anual
S18	Instalatia de transport ciment/clincher linii-elevatoare 1,2 (cota +32m L1,L2)	C29	pulberi	10	2,62	discontinua/anual
		C30	pulberi	10	3,18	discontinua/anual
S19	Concasoare de marno-calcar W1, W2	C31	pulberi	10	4,64	discontinua/anual
		C32	pulberi	10	5,27	discontinua/anual

* VLE pentru pulberi conform prevederilor AIM in vigoare este de 10 mg/ Nmc;

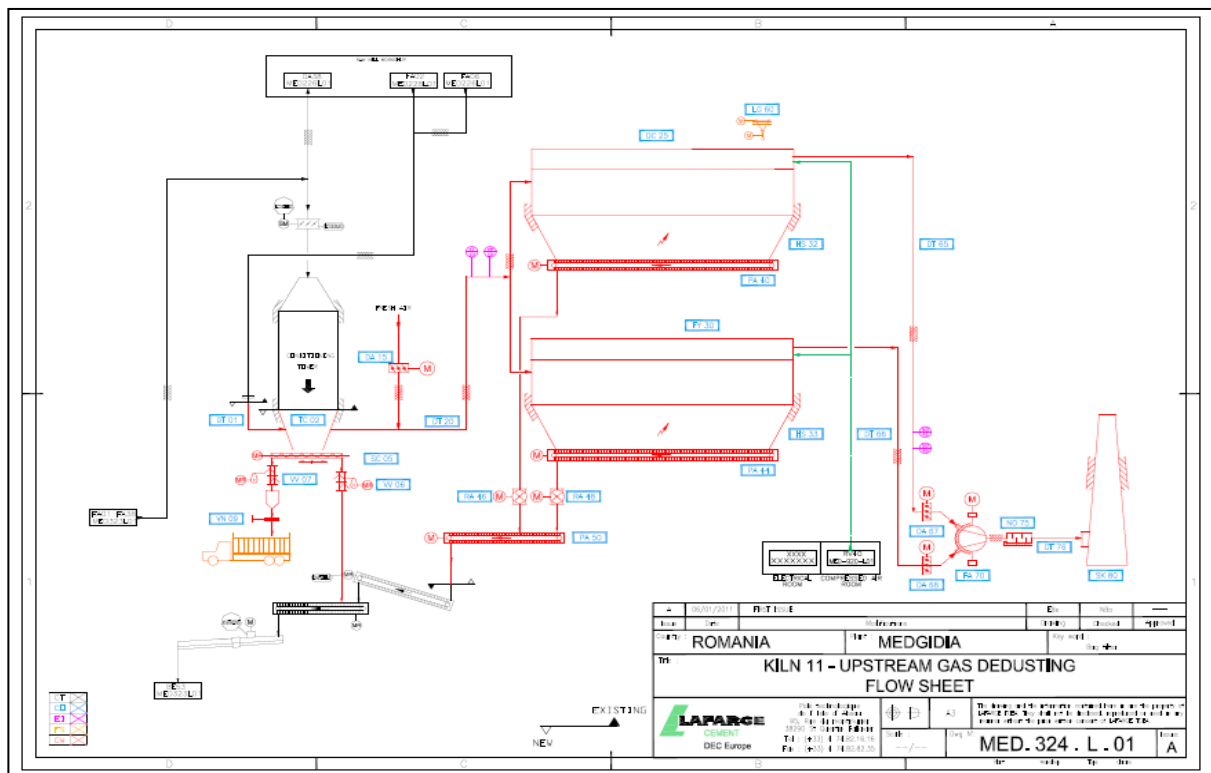
Conform prevederilor concluziilor BAT, VLE pentru pulberi este 10 mg/Nmc, atat pentru activitatile de ardere si macinare, cat si pentru celelalte activitati (pregatirea si depozitarea materiei prime, depozitarea clincherului si cimentului, expeditia cimentului, etc.).

Conform BAT-AEL, nivelul de TOC depinde in principal de continutul de organice volatile din materia prima utilizata in proces. Conform concluziilor Studiului efectuate de S.C. Eco Simplex Nova S.R.L., in cazul activitatii desfasurate la punctul de lucru Medgidia (la momentul actual Romcim SA) ponderea surselor de TOC din materii prime este majoritara (65 - 92%) si variatia concentratiei COT in aceste materii prime este foarte larga (0,3 - 253 g/t). Prin studiul de evaluare a nivelului emisiilor de TOC, elaborat de S.C.Eco Simplex Nova S.R.L.

Bucuresti, care a luat in calcul emisiile pe durata unei campanii de masuratori, analize chimice privind concentratii de compusi organici volatili din materii prime, materiale, combustibili si combustibili alternativi, iar rezultatele acestei campanii au evidentiat aportul majoritar de TOC in materia prima principala, utilizata in procesul tehnologic de fabricare a clincherului de ciment.

VLE pentru ardere in cuptor asociate BAT (conform BAT Conclusions 2013):

Poluant	BAT-AEL
NO _x	<200 - 450 mg/Nmc (pentru cuptoare cu preincalzire)...500
SO _x exprimat ca SO ₂	<50 - 400 mg/Nmc
NH ₃	<30 - 50 mg/Nmc
HCl	<10 mg/Nmc
HF	<1 mg/Nmc
Dioxine si furani	<0,05 - 1 ng I-TEQ/Nmc
Hg	<0,05 mg/Nmc
Σ(Cd,Tl)	<0,05 mg/Nmc
Σ(Sb,As,Pb,Cr,Co,Cu,Mn,Ni,V)	<0,5 mg/Nmc



5.1.2 Protecția muncii și sănătatea publică

Asigurarea echipamentului de protecție individual se face conform cerintelor locului de munca si a procedurilor de sistem.

Societatea are proceduri speciale pentru monitorizarea locurile de muncă si din punct de vedere SSM.

Este autorizată din punct de vedere sanitar prin Autorizație sanitară de funcționare nr. 362 din 22.12.2015 cu vizare anuală. La data realizării prezentului Formular este declansată procedura de reautorizare.

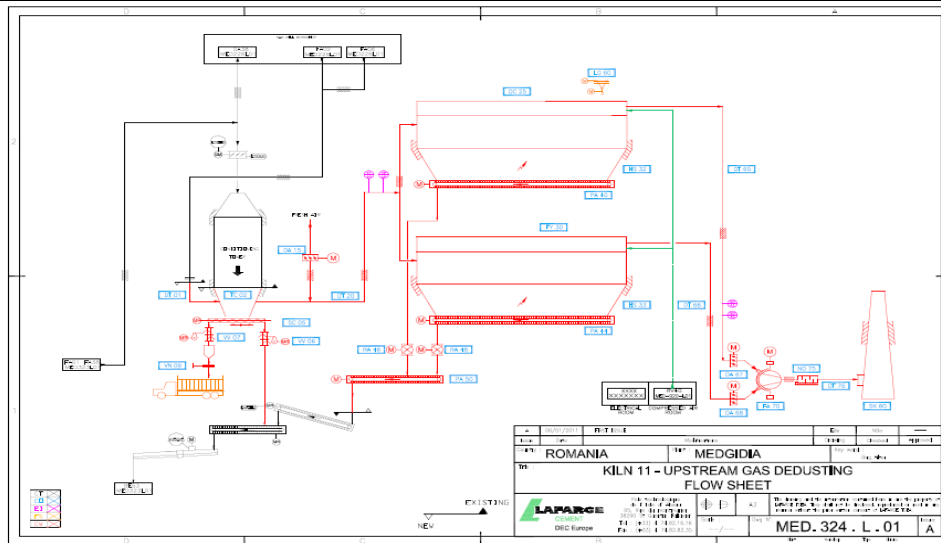
5.1.3 Echipamente de depoluare

Echipamentele de depoluare sunt prezentate în Tabelele de la punctul 5.1.1, după următoarele considerente:

- A) Instalații de desprafuire în funcțiune
- B) Instalații de desprafuire în conservare/stand by
- C) Instalații de desprafuire cu debite <math><10000\text{ mc/h}</math> (aplicabile proceselor care au loc în afara cuptorului; pentru surse mici (<math><10000\text{ Nm}^3/\text{h}</math>) rezultând din operațiuni care produc pulberi, altele decât operațiunile de răcire și principalele procese de măcinare, frecvența măsurărilor sau controlul performanței ar trebui să se bazeze pe un sistem de management al întreținerii).

Linia de fabricație funcțională (**moară de făină - cuptor, silozuri de depozitare și omogenizare făină, instalații de transport interfazic făina**) este desprăfuită de un echipament de desprafuire cu filtru cu saci. Anterior intrării în sistemul de desprafuire, gazele sunt condiționate de turnul de răcire, unde sunt aduse la temperatura optimă necesară pentru realizarea procesului de filtrare.

Principiul de bază al filtrării utilizând filtre cu saci este folosirea unei membrane de tesatură care este permeabilă pentru gaz, dar reține praful. Inițial, praful este depozitat atât pe fibrele de la suprafață, cât și în adâncimea tesaturii, dar pe măsură ce crește stratul de la suprafață, praful în sine devine mediul de filtrare dominant. Gazele pot circula fie din interiorul sacului spre exterior, fie invers. Pe măsură ce turta de praf se îngroașă, rezistența la curgere a gazului crește. Curățarea periodică a mediului de filtrare este, prin urmare, necesară pentru a controla micșorarea presiunii gazului prin filtru. Cele mai întâlnite metode de curățare sunt cele cu inversarea fluxului de aer, cu scuturare mecanică, cu vibrație și cu pulsare de aer comprimat. Filtrele cu saci sunt dotate cu detectoare de saci spărți, care indică necesitatea reparațiilor atunci când apare acest lucru. Folosirea filtrelor cu saci moderne poate reduce emisiile de praf până la nivele sub 5 mg/m^3 (gaz uscat, 273 K, 10% O_2).



Reducere NO_x

Sistemul de reducere selectiva non-catalitica (SNCR) presupune injectarea de soluție de agent reductor în gazele de ardere pentru a reduce de la NO la N₂. Reacția are un efect optim într-un domeniu de temperatură de circa 800 – 1000⁰C și este necesar un timp suficient de reținere pentru ca agenții injectați să reacționeze cu NO. În prezent instalația utilizează ca agent reductor soluția amoniacală (de până la 25% NH₃).

Condiții de bază ale sistemului de reducere NO_x:

- volumul fluxului de gaz uscat, la 10% oxigen: aprox. 330000Nmc/h
- volum reducere NO_x, exprimat în NO₂ echivalent: aprox. 600mg/Nmc
- setpoint NO_x: < 500mg/Nmc
- număr duze: 4 pentru o linie de fabricație
- consum estimat: aprox. 450l/h pe o linie de fabricație
- temperatura gaz la punctele de injectie: 870⁰C - 1000⁰C
- agent reductor: 25% soluție amoniacală (sau 40% soluție uree).

Instalația de utilizare se compune din 4 module, primele două fiind utilizate doar în cazul utilizării ureei ca agent reductor, iar ultimele două fiind utilizate și pentru apa amoniacală, și anume:

- a) modulul 1, de descarcare și depozitare uree solidă, granulat - **în conservare**;
- b) modulul 2, de preparare soluție uree - **în conservare**;
- c) modulul 3, de depozitare, constituit din două rezervoare cu capacitatea de 50mc fiecare;
- d) modulul 4, de dozare și injectie agent reductor în instalația de ardere, compus din pompa, țevi transport și injectoare pentru pulverizare.

Ultimele două module sunt în funcțiune, indiferent de agentul reductor utilizat.

Modulul de dozare și injectie pompează soluția de agent reductor pe fiecare injector în parte. Fiecare injector pulverizează o perdea de soluție în fluxul de gaze din camera de trecere a cuptorului.

Primele două module ale instalației de uree sunt în conservare, întrucât a fost schimbat agentul reductor, fabrica utilizând la ora actuală apa amoniacală.

Utilizarea apei amoniacale ca reductor:

Soluția de apă amoniacală de concentrație 25% (în unități de masă) este achiziționată de pe piață și este adusă în fabrică cu mijloace auto. Soluția este descărcată în tancurile de depozitare - modulul 3, descris mai sus;

Urmeaza mai departe dozarea, pomparea si pulverizarea solutiei de apa amoniacala in curentul de gaze.

5.1.4 Studii de referință

Studii
Există studii care necesită a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvată metodă de încadrare în limitele de emisie stabilite în Secțiunea 13 a acestui formular?
Nu este cazul

5.1.5 COV

Compușii organici volatili sunt compuși chimici care au o presiune a vaporilor crescută, de unde rezulta volatilitatea ridicată a acestora. Sunt reprezentați de orice compus organic care are un punct de fierbere inițial mai mic sau egal cu 250⁰C, măsurat la o presiune standard de 101,3 kPa. Există aproximativ 150 compuși cu această proprietate, predominând hidrocarburi cu 4-12 atomi de carbon (parafine, olefine, aromatice).

5.1.6 Studii privind (efectul) impactul emisiilor de COV

Studii finalizate	
Tematica - Obiectiv	Data
Nu sunt.	

5.1.7 Eliminarea penei vizibile

Pentru fiecare emisie vizibilă se prezintă evaluarea conformării cu cerințele BAT și măsurile ce urmează a fi aplicate pentru a reduce pana vizibila.

Practici curente	Cerințe BAT	Situația conformării
1	2	3
Nu sunt.		

5.2 Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Recomandari BAT:

- utilizarea de sisteme închise (capsulate) pentru operațiunile de macinare, sortare, mixare;
- acoperirea sistemelor de transport pe benzi;
- ventilarea și colectarea pulberilor în filtre cu saci;
- utilizarea sistemelor de stocare cu manipulare automată (silozuri de clincher, etc.);
- utilizarea de conducte flexibile pentru procesele de expediție și încărcare, echipate cu sisteme de retenție pulberi pentru încărcarea cimentului;
- reducerea depozitării în aer liber a materialelor generatoare de pulberi (gramezi, depozitarii vrac); utilizarea de protecții de vânt.

În general, potențialele emisii fugitive, în special pulberi de la manipularea materiei prime și a produsului finit, depozitarii, transfer de materiale, pregătire materie primă, pregătire combustibili,

etc. au fost transformate in emisii dirijate prin colectarea lor si evacuarea prin intermediul unui filtru:

- Transport clincher (cadere de pe banda cu cupe pe banda Aumund);
- Turn frangere (transport clincher - cadere de pe benzile Aumund pe benzile de cauciuc B1, B2 si desprafuire buncar incarcare clincher in masini) ;
- Preluare clincher de pe benzi transportoare pe banda alimentare siloz DOME;
- Siloz DOME - alimentare si extractie clincher;
- Banda alimentare dozatoare mori ciment MC3 - MC4;
- Banda alimentare dozatoare mori ciment MC1 - MC2;
- Silozuri de cenusa 1 si 2 si Dozator cenusa;
- Moara de combustibili solizi linie de fabricatie cuptor 10 / cuptor 11;
- Concasorul de combustibili solizi;
- Cadere banda de ciment B112 pe banda de transport B111 la silozurile de ciment;
- Cadere banda de ciment B102 pe banda de transport B101 la silozurile de ciment;
- Siloz de ciment;
- Turn silozuri ciment - punct de transfer pe ramura 1/ ramura 2;
- Instalatie incarcare vrac ciment la barja (buncar, instalatie telescopica);
- Instalatie transport ciment la barja (cadere de pe elevator pe banda transportoare);
- Instalatie incarcare ciment vrac auto;
- Elevator + rigole incarcare vrac auto(inferior) / (superior);
- Masina de insacuit ciment expeditie la vagoane CF / auto / CF;
- Instalatia de transport ciment linii - elevatoare, rigole, buncar;
- Concasoare de marno - calcar Wedag1, Wedag2;
- Sisteme transport deseuri maruntite;
- Siloz depozitare praf de cuptor cu clor.

Studii

Studii propuse	
Tematică – Obiectiv	Data
Nu sunt.	

5.2.1 Pulberi și fum

BAT	Niveluri de emisii asociate BAT	Starea implementării	Observatii
- aplicarea unui sistem de management pentru intretinerea filtrelor, care se vizeaza performantele acestora - utilizarea filtrelor pentru operatiunile de pregatire materie prima,depozitare materie prima, clincher, ciment, expeditie ciment, depozitare combustibil solid	<10 mg/Nmc	Se aplica	- pentru surse cu debit mic (<10.000Nmc/h) o abordare prioritara este bazata pe sistemul de management al intretinerii raportat la frecventa de verificare a performantelor filtrelor (pentru alte procese decat cele de ardere in cuptor, macinare, racire)
- utilizarea filtrelor cu saci sau ESP pentru reducerea pulberilor din procesul de ardere in cuptor	<10 - 20 mg/Nmc, ca valoare medie zilnica	Se aplica; se utilizeaza filtre	
- utilizarea filtrelor cu saci sau ESP pentru reducerea pulberilor din procesele de racire si macinare	<10 -20 mg/Nmc, ca valoare medie zilnica	Se aplica	

5.2.2 COV

Transferul COV

De la	Către	Substanțe	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Nu este cazul. Nu au loc transferuri de produse (prin conducte, etc) cu continut important de compusi organici volatili.			

5.2.3 Sisteme de ventilare

Sisteme de ventilare si filtrare a aerului sunt prevazute in vederea minimizarii emisiilor difuze de pulberi.

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

5.3.1 Sursele de emisie

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare local
Apa uzata industrială	Statie recirculare apa racire instalatii	Conform celor prezentate mai jos	C.D.M.N. prin Valea Manzului si canalul de garda

Apa uzata menajera	-		Reteaua de canalizare municipala
Apa pluviala	-		C.D.M.N.

Apele menajere din zona: mori faina, AMAC/Metrologie, punct de servire masa concasoare marno - calcar sunt aduse prin cadere libera la canalizarea menajera de la liniile scoase din functiune din Medgidia I, care le preia in caminul aflat in coltul din extremitatea vestica a cladirii societatii S.C. Etermed S.A., impreuna cu cele de la SP2 si de la S.C. Etermed S.A.

Apele menajere din zona: cuptoare, mori ciment, expeditie ciment, cladire birouri Medgidia II sunt aduse prin cadere libera la statia de pompare SP2.

Toate aceste ape menajere impreuna cu cele de la pavilionul administrativ aflat la poarta fabricii, din zona liceu - stadion, sunt aduse in statia de pompare ape menajere SP1, aflata in incinta fabricii, dar proprietate a S.C. RAJA S.A. Constanta si refulate la sistemul public de canalizare.

Conductele sunt din azbociment cu diametre care oscileaza intre 100 - 300mm.

SP1 - este proprietatea RAJA S.A. Constanta, SP2 - este proprietatea S.C. Romcim S.A. - Punct de lucru Medgidia.

Statia de pompare SP1 este echipata cu 2+1 electropompe tip ACV 65 – 15, Q = 30 mc/h, H = 15 mCA, P = 4kW.

Statia de pompare SP2 este situata in fosta zona de productie var. Este o constructie circulara cu diametrul de 4,5m, care are o parte subterana adanca de 7m, din beton armat si o parte supraterana din caramida inalta de 3m. Statia este compusa din :

- camera numita “ bazin de admisie” cu volumul util de circa 17 mc. In aceasta camera se afla stuturile de aspiratie a pompelor, un gratar metalic pentru retinerea impuritatilor grosiere si un plutitor pentru nivelul apei din bazin;
- camera uscata in care se afla montate cele trei electropompe (doua active si una de rezerva) de tip ACV 65-15 cu urmatoarele caracteristici: Q = 30 mc/h, H = 15 mmH₂O, n = 1500 rot/min, P = 4 kW;
- camera supraterana in care se afla: tabloul de comanda al statiei care functioneaza automat in functie de nivelul apei din bazinul de admisie, conducta de refulare din statie a apelor pana la primul camin de vizitare de pe reseaua existenta, cu o lungime de 70m si cu $\varnothing = 125\text{mm}$.

Bazinul vidanjabil ce colecteaza apele menajere din zona Poarta 3 este o constructie bicamerala ingropata, din beton, cu dimensiunile de: lungime 7m, latime 4m, adancime 5m.

Apele menajere sunt evacuate prin serviciul de vidanjare prestat pe baza de contract incheiat cu societate autorizata.

Apele rezultate de la prea-plin sau purje de la statia de recirculare sunt evacuate în CDMN prin Valea Manzului și canalul de gardă, în dreptul localității Castelu.

Apele pluviale din zona pavilion, drum acces Medgidia II și cele provenite din zona limitrofă societății sunt evacuate în CDMN prin intermediul deversorului D4. Apele pluviale din zona concasoare - magazie sunt evacuate în CDMN prin intermediul deversorului D2.

Rețeaua de canalizare este realizată din conducte de azbociment cu Dn cuprins între 200 - 1000 mm.

Sisteme de preepurare

Nr. crt.	Tip instalație/Zona deservită	Dimensiuni (m)	Observatii
1	Separator - deznisipator, tricompartimentat / Depou	2,3 x 1,5 x 5	In folosinta Trans Expedition Feroviar SC TEF) - operator manevra linii CF industriale.
2	Separator - deznisipator, tricompartimentat, pentru apele uzate rezultate de la garaj	3 x 3 x 3	In conservare
3	Decantor pentru apele pluviale / Depozit de cocs	5 x 3 x 2,5	
4	Decantor pentru ape pluviale / Buncar de cocs si Reclaimer	9 x 4 x 8	
5	Decantor pentru ape pluviale / Benzi de transport cocs	9 x 4 x 8	
6	Separator hidrocarburi/zona pregatire deseuri pentru coincinerare		
7	Decantor pentru apele pluviale de pe platforma statiei de co-procesare deseuri solide	14 x 4 x 5	
8	Decantoare pentru apele pluviale din zona platformelor depozitare combustibili solizi si alternativi, a materiilor prime si materii prime alternativ, adaosuri de corectie si de macinare	9 x 5 x 5	

Decantorul pentru decantarea apelor pluviale din zona depozitului de amestec combustibili solizi - preia apele pluviale rezultate de pe suprafața depozitului, care sunt dirijate cu ajutorul unui canal colector din beton către decantorul aflat în extremitatea vestică a depozitului. Acest decantor este o construcție din beton semiîngropat cu dimensiunile: lungime = 5m, lățime = 3 m, adancime = 2,5 m și este compus din: compartimentul de intrare și decantare și compartimentul de ieșire care sunt despărțite de un perete prevăzut cu guri de evacuare. De la acest decantor apele pluviale sunt evacuate printr-o tubulatură din oțel cu $\Phi = 100\text{mm}$ la rigola ce marginește drumul de acces către Medgidia II. Din rigola prevăzută cu gratar se varsă în canalul dalat care le evacuează prin deversorul 4 în Canalul Dunăre Marea Neagră, zona port Medgidia.

Decantorul pentru decantarea apelor pluviale din zona buncarului de amestec combustibili solizi /Reclaimer - preia apele pluviale din zona buncăr cocs amestec combustibili solizi și care sunt dirijate la decantor. Decantorul este o construcție din beton semiîngropat cu dimensiunile de: lungime = 9m, lățime = 4 m, adancime = 8m și este compus din doua compartimente: camera de acces și decantare și camera de evacuare.

Decantorul pentru decantarea apelor pluviale din zona benzi de amestec combustibili solizi - preia apele pluviale din zona platformei cuptoare și are aceeași construcție și dimensiuni ca

decantorul din zona buncăr de amestec combustibili solizi. Din ambele decantoare apele sunt evacuate prin cădere liberă (sau pompata) prin conducte de beton cu $\Phi = 0,500\text{m}$ în șanțul de gardă.

Separatorul-deznisipator al apelor uzate de la garaj - Aflat în conservare, deoarece activitatea de intretinere a echipamentelor mobile s-a limitat din cauza reducerii substanțială a parcului auto și a externalizării activității, intretinerea efectuându-se prin service-uri autorizate.

Separatorul - decantor de la depou - activitatea de transport CF intern (și de la depou) a fost externalizată și preluată de S.C. TEF S.A., care răspunde de exploatarea și întreținerea sistemului separator - decantor. Separatorul este compus din trei camere, fiecare cu dimensiunile 2,3x1,5m și adâncimea de 5 m. Apele sunt aduse prin conductă și colectate într-un cămin colector:

- camera 1 - unde are loc procesul de decantare a suspensiilor, preia pe la partea superioară apele uzate din căminul colector prin intermediul unei conducte.

- camera 2 - unde are loc procesul de separare a uleiului antrenat, preia prin intermediul orificiilor care se află la partea superioară a peretelui despărțitor apele cu ulei din camera 1. Nivelul apei din această cameră oscilează între minim și maxim. Uleiul ce se acumulează la suprafața apei este colectat cu ajutorul unei instalații plutitoare cu pompă și pompat într-un rezervor exterior. Pompa pornește când se constată vizual la suprafața apei un strat mai mare de produse petroliere. Electropompa este de tip Epet cu următoarele caracteristici: $Q = 30\text{mc/h}$, $H = 15\text{mmH}_2\text{O}$, $P = 4\text{kw}$, $n = 3000\text{ rot/min}$.

- camera 3 primește apa prin orificiile aflate la partea de jos a peretelui despărțitor dintre camerele 2 și 3. Apa curată din camera 3 este pompată cu o pompă în exterior la canalizarea menajeră. Această electropompă lucrează cu comandă automată prin intermediul a două limitatoare de nivel, care lucrează între minim și maxim. Din camera 3 nu se scoate apă sub nivelul minim pentru a nu permite pătrunderea rezidurilor petroliere prin orificiile de legătură, în această cameră. Pompa este tip ACV 65-15D, cu următoarele caracteristici: $Q = 30\text{mc/h}$, $H = 15\text{mmH}_2\text{O}$, $P = 5,5\text{kw}$, $n = 1500\text{ rot/min}$.

Decantoare pentru apele pluviale din zona platformelor depozitare combustibili solizi și alternativi, a materiilor prime și materii prime alternativ, adaosuri de corectie și de macinare: apele pluviale se colectează prin intermediul rigolelor și sunt evacuate în decantoare cu dimensiunile de 9mx5mx5m (225mc), fiind ulterior folosite la stropirea depozitelor, precum și a spațiilor verzi.

Decantorul de ape pluviale de pe platforma stației de co-procesare deseuri solide sortate se colectează prin intermediul rigolelor într-un decantor cu dimensiunile 14mx4mx5m și $V=280\text{mc}$, de unde sunt vidanjate prin societăți autorizate și/sau transferate la bazinele stației de pompare slamuri.

5.3.2 Minimizare

Descrierea cazurilor în care consumul apei nu este minimizat sau apa uzată nu este reutilizată sau recirculată.

Referire în Secțiunea 3.4.

5.3.3 Separarea apei meteorice

Referire în Secțiunea 3.4.

5.3.4 Reutilizarea apei

Recircularea apei de racire de la instalații (Secțiunea 3.4). Gradul de recirculare este de cca. 80%

Inventarul studiilor necesare privind stabilirea metodelor de tratare a apei uzate în vederea reutilizării.

Studii	
Nu este cazul.	

5.3.4.1 Justificare

Justificarea faptului că efluentul nu este epurat la un nivel la care acesta poate fi reutilizat (de ex. prin ultrafiltrare acolo unde este adecvat) - dacă este cazul.

Nu este cazul.

5.3.5 Compoziția efluentului

Principalii compuși chimici ai efluentului pentru anul 2021, conform RAM:

Sursa generatoare	Natura apei	Punct de evacuare/ preluare ape uzate	Poluanți existenți în apa uzată	V.L.E. conf Autorizației	Valoare măsurată în anul 2021
Proces tehnologic	Apa uzată industrială	Canal de gardă	Temperatura	max. 35°	11,17
			pH	6,5-9,0	7,90
			Materii în suspensie	max. 35 mg/l	21,05
			Reziduu fix	max. 2000 mg/l	320,18
			SET	max. 20mg/l	<20
Activități administrative	Apa menajeră	Cămin apă menajeră/ Rețea canalizare municipală	pH	6,5-8,5	7,79
			CCOCr/CCOMn	500 mg/l	160,85
			CBO5	max. 300 mg/l	85,40
			NH ₄ ⁺	max. 30 mg/l	3,86
			Materii totale în suspensie	max. 350 mg/l	97,79
			Agenti anionici de suprafață	max 30 mgMBAS/l	4,17

5.3.6 Studii

Inventarul studiilor necesare privind stabilirea impactului asupra receptorului

Studii	
Nu este cazul	

5.3.7 Toxicitate

Lista poluanților cu risc de toxicitate din efluentul epurat; rezultatele evaluărilor de toxicitate sau propunerea de evaluare / diminuare a toxicității efluentului.

Nu este cazul. Proveniența apelor uzate nu justifică prezența poluanților cu risc de toxicitate ridicat.

5.3.8 Informații disponibile referitoare la cauzele toxicității și tehnici propuse pentru reducerea impactului potențial

Nu este cazul. Pentru parametrii monitorizați valorile măsurate sunt sub limitele admise.

5.3.9 Reducerea CBO₅

Nu este cazul. Concentrațiile CBO₅ sunt sub limitele admise

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.

5.3.12 Epurarea pe amplasament

Nu se realizează epurarea efluentului pe amplasament.

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

5.4.1 Informații despre pierderi și scurgeri

Pierderi și scurgeri de apă uzată

Sursa	Poluanți	Debit masic (unde se cunoaște)	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Ape uzate menajere	Conform Secțiune 5.3.5	-	Doar în caz de accident la sistemul de canalizare
Ape uzate pluvial- industriale	Conform Secțiune 5.3.5	-	În cazul defectiunilor la sistemele de decantare sau în caz de poluări accidentale

Descrierea situației actuale / propuse cu privire la conformarea cu cerințele BAT sau a utilizării măsurilor alternative.

Compararea cu cerințele BAT pentru eliminarea pierderilor și scurgerilor de apă uzată

Practici curente	Cerințe BAT	Situația conformării
1	2	3

Practici curente	Cerințe BAT	Situația conformării
Conform Secțiune 5.3.1.	Nu sunt cerințe speciale și tehnici de implementat în ceea ce privește acest aspect, raportat la activitatea desfășurată	

5.4.2 Structuri subterane

Compararea cu cerințele BAT pentru structuri subterane

Cerința caracteristică a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referință
Nu sunt cerințe BAT pentru acest domeniu	-	-
Una din următoarele opțiuni trebuie să fie implementată pentru toate conductele, canalele și rezervoarele de depozitare subterane		
▪ izolație de siguranță	Nu	
▪ detectare continuă a scurgerilor	Nu este cazul	
▪ un program de inspecție și întreținere	Da	

5.4.3 Acoperiri izolante

Compararea cu cerințele BAT pentru acoperiri izolante

Cerința BAT	Da/Nu	Dacă nu, data până la care va fi
Proiect de program pentru asigurarea calității, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a bordurilor de protecție	Da	Verificare periodică suprafețelor impermeabilizate
Aplicarea practicilor de mai sus în toate zonele de acest fel.	Da	

5.4.4 Zone de poluare potențială

Pentru fiecare zonă în care există posibilitatea ca activitățile să polueze apa subterană, s-a evaluat cerința de impermeabilizare și existența straturilor izolatoare pentru structurile instalației (drenuri, conducte, canale, rezervoare, bătăle).

Depozitarea și manipularea corespunzătoare a deșeurilor lichide și pastoase introduse la incinerare.

Suprafața pentru recepția, stocarea, tratarea și manipularea deșeurilor este de 3.000mp (suprafața carosabilă), cuprinde 4 bazine subterane deschise de stocare și amestec, cu un volum de 528mc (2x84mc, 1x120mc, 1x240mc). După omogenizarea deșeurilor, prin intermediul unui

echipament mobil specific, se alimentează pompele, materialul fiind transportat către gurile de alimentare a cuptoarelor. Zona instalațiilor de pompare este betonată și prevăzută cu sistem propriu de colectare a apelor pluviale într-un decantor. Apele colectate sunt preluate prin vidanșare și reintroduse în instalația de pompare.

Zona în care se realizează recepția și stocarea, în zona bazinelor este acoperită (structura metalică îmbrăcată cu tablă).

5.4.5 Cuve de retenție

Cerințe BAT pentru conformarea cuvelor de retenție

Cerința BAT	Rezervoare carburanți	Metanol
Nu este cazul		

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

Orice alte structuri, activități, instalații, conducte etc. care, din cauza 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
Nu este cazul	

5.5 Pierderi sau scurgeri în ape subterane

5.5.1 Emisii accidentale de substanțe în apa subterană

Monitorizarea emisiilor accidentale de substanțe

1	Ce monitorizare a calității apei subterane este/va fi realizată?	Substanțele monitorizate (conform RAM 2021)	Amplasamentul punctelor de monitorizare și caracteristicile tehnice ale lucrărilor de monitorizare	Frecvența (de ex. zilnică, lunară)
---	--	---	--	------------------------------------

		<p>pH Conductivitate Turbiditate Amoniu Azotati Azotiti Calciu Magneziu CCO-Cr CBO5 Duritate totala Fier Sodiu Potasiu Zinc Cupru Cadmiu Crom total Mangan Cloruri Sulfati Reziduu fix Oxidabilitate Plumb Fosfor total</p>	<p>Forajele de exploatare de pe amplasamentul societatii</p>	<p>anual</p>
2	<p>Ce măsuri de precauție sunt luate pentru prevenirea poluării apei subterane?</p>	<p>Platforme betonate Inspectii periodice structuri subterane (retele ape uzate,etc)</p>		

Schita privind amplasarea punctelor de monitorizare sunt parte a autorizației integrate de mediu in vigoare si nu va suferi modificari prin prezenta solicitare de actualizare a autorizației integrate de mediu.

5.5.2 Măsuri de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientelor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase

Frecvența controlului și personalul responsabil:	Conform program de inspecții.
Cum se face întreținerea:	Conform procedurilor specifice.
Există sume cu această destinație prevăzute în bugetul anual al firmei?	Da

5.6 Miros

In instalatie nu se vehiculeaza ca materii prime produse care ar putea genera mirosuri specifice.

Singurele produse care ar putea genera miros sunt eventualele deseuri lichide sau pastoase cu continut de produs petrolier gestionate in vederea coincinerarii. Depozitarea in sa se face pe termen scurt pana la introducerea in proces. Nu se fac stocuri importante pe amplasament.

6 Minimizarea și recuperarea deșeurilor

6.1 Surse de deșeuri interne

Surse și fluxuri de deșeuri - conform RAM 2021

Sursele de deșeuri	Codurile deșeurilor conform H.G.nr. 856/2002	Fluxurile de deșeuri (periculoase, nepericuloase, inerte)	Cantități de deșeuri 2021 (tone)	Modalități actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor
1	2	3	4	5
Fabrica	16 02 14	DEEE	1,860	Stocare în recipiente corespunzatori sau în spații/platforme amenajate
	17 04 11	Cabluri din construcții și demolări	1,080	
	17 01 07	Deșeuri beton/amestecuri beton	1763,75	
	20 01 21*	Deșeuri surse iluminat	0,080	
Mentenanță	17 04 05	Deșeuri fier vechi	314,70	Stocare temporară pe platforma
Expediții/ Achiziții	15 01 01	Ambalaje de hârtie și carton	0,950	Stocare temporară în cadrul secției
	15 01 02	Ambalaje din materiale plastice	2,156	
	15 01 06	Ambalaje amestecate	27,148	
	15 01 03	Ambalaje de lemn	399,00	

Conformarea cu cerințele BAT pentru managementul deșeurilor

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
Implementarea unui 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

Unitatea a implementat sistem de gestionare a deșeurilor generate din activitate, precum și a celor colectate de la generatori în vederea tratării în instalație. Se vor respecta prevederile OUG 92/2021 privind regimul deșeurilor.

Se realizează rapoartele anuale către autoritatea de mediu.

Există contracte cu operatori autorizați pentru preluarea deșeurilor generate în unitate și pentru care valorificarea prin coîncinerare nu se realizează pe amplasament.

6.2 Zone de depozitare

Deșeurile generate în cadrul activităților desfășurate sunt gestionate în cadrul secțiilor, depozitate în recipiente adecvate fiecărui tip de deșeu sau pe platforma betonată în cazul deșeurilor care se pretează la o astfel de depozitare (de exemplu, deșeuri metalice).

Nu există pe amplasament depozite definitive de deșeuri.

Platforme betonate ce deservește activitățile de pe amplasament:

- platforme betonate împrejmuite, cca. 60000 mp, prevăzute cu rigole și bazine de retenție pentru colectarea apelor pluviale, rampa și drum acces, platforma containere, alei pietonale pentru depozitarea temporară, în funcție de volumul de activitate prognozat, a materialelor utilizate în procesul tehnologic de fabricare a cimentului;
- combustibililor solizi tradiționali (de ex.: cocs, praf de cocs, carbune, etc.),
- combustibililor solizi alternativi (de ex.: anvelope uzate, cauciuc tocat, materiale plastice și de cauciuc, etc.),
- materiilor prime și alternative, a adaosurilor de corectie, a adaosurilor de macinare (de ex.: zgura, gips, bauxita, slam de bauxita, zguri de aluminiu, etc.);
- platforma betonată pentru depozitare temporară a anvelopelor uzate pentru alimentarea elevatorului cu carlige, suprafața de cca.565mp;
- platforma betonată instalație pompare, cu un volum de cca. 528 mc, cu suprafața pentru recepția, stocarea, tratarea și manipularea deșeurilor pastoase, uleiurilor uzate, deșeurilor uleioase fiind de aprox. 3.000mp;
- platforma betonată instalație de tocare deșeuri solide (stație de co-procesare deșeuri), cca. 9.000 mp;
- platforma betonată închisă, aferentă instalației de tocare combustibili alternativi pentru injecție intrare cuptor, cca.1075mp;
- platforma betonată cuprinsă între magazie și stație alimentare carburanți, cca.1585mp, prevăzută cu sistem de rigole și decantor (pentru preluarea apelor pluviale), pentru depozitarea diverselor materiale;
- zona depozitare (magazie) “Sura Dacilor”, cca.1837mp; zona este acoperită, prevăzută cu bordura și o rigolă internă cu decantor pentru preluarea eventualelor ape pluviale; destinația actuală este magazie pentru depozitarea materialelor auxiliare.

Deșeurile pastoase cum ar fi: slamurile de rezervor, slamurile petroliere, deșeurile de vopsea etc. recepționate fie în vrac, fie în recipiente sunt descărcate, prin basculare sau golire recipiente, în 4 bazine, cu o capacitate totală de 528 mc, aferente instalațiilor de pompare.

6.3 Cerințe speciale de depozitare

Depozitarea deșeurilor generate (care sunt codificate ca deșeuri periculoase) și deșeuri recepționate de la terți

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita în intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Deseuri ulei uzat	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri filtre ulei	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
DEEE	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri materiale izolante	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri surse de iluminat	A	D- conform Sectiune 6.2	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri receptionate de la terti	A	D	Nu este cazul	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.

6.4 Recipienti de depozitare

Conformarea cu cerințele BAT pentru depozitarea deșeurilor în recipienti

Cerințe BAT	Da / Nu
Recipientii de depozitare trebuie sa fie: <ul style="list-style-type: none"> ▪ prevăzuti cu capace, valve etc. și securizați; ▪ inspectați în mod regulat și înlocuiti sau reparati când se deteriorează ▪ prevazuti cu etichete privind substanta depozitata 	Conform procedurilor operaționale
Implementarea unei proceduri bine documentate pentru cazurile recipientilor deteriorati sau sparti.	DA

Prin masurile de mai sus se previn emisiile (de ex. lichide, pulberi,etc) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deșeurilor.

6.5 Recuperarea sau eliminarea deșeurilor interne

Opțiuni de recuperare/eliminare

	Metale asociate / prezența PCB sau azbest	Deșeuri generate în anul 2021	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați opțiunile utilizate sau propuse		
				Reciclare, Recuperare, Eliminare	Cod încadrare conform OUG 92/2021	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
Sursa deșeurilor		DEEE	Valorificare	Valorificare prin terți	R12	
		Deseuri surse de iluminat	Valorificare	Valorificare prin terți	R12	
		Cabluri din construcții și demolări	Valorificare	Valorificare prin terți	R12	
		Deseuri fier vechi	Valorificare	Valorificare prin terți	R12	
		Ambalaje hartie/carton	Valorificare	Valorificare internă prin coincinerare	R1	
		Ambalaje lemn	Valorificare	Valorificare prin terți	R12	
		Ambalaje plastic Ambalaje amestecate	Valorificare energetică internă	Valorificare prin coincinerare	R1	
		Deseuri beton/ amestecuri de beton	Valorificare	Valorificare internă	R5	

Conform RAM , în anul 2021 s-au valorificat prin coincinerare 546,016 tone de deseuri generate din activitatea proprie (deseuri generate în anul 2021 și deseuri aflate în stoc pe amplasament din anul precedent).

Deșeuri de ambalaje

Inventarul deșeurilor de ambalaje

Material	Deșeuri de ambalaje generate (to/2021)	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)
Hârtie - carton	0,950	-	-	0	0	-	-	0
Plastic	2,156	-	-	0	0	-	-	0
Ambalaje amestecate	27,148	-	-	0	27,148	-	-	27,148
Ambalaje de lemn	399,00	399,00	-	0	0	-	-	399,00
TOTAL	429,254	399,00	-	399,00	27,148	-	-	426,148

Notă: Câmpurile gri deschis:

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. 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 (e) include toate formele de reciclare, inclusiv reciclarea organica 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) și (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).

**Deseuri de ambalaje utilizate ca si combustibil alternativ in instalatia de
coincinerare in anul 2021 (conform RAM 2021)**

15 01 01- ambalaje de hartie si carton	38,528 to
15 01 02- ambalaje din materiale plastice.....	1067,874 to
15 01 03- ambalaje de lemn.....	0,840 to
15 01 05- ambalaje de materiale compozite.....	92,830 to
15 01 06- ambalaje amestecate.....	210,228 to
15 01 10*-ambalaje care contin reziduuri sau contaminate cu substante periculoase.....	591,391 to

7 Energie

7.1 Cerințe energetice de bază

Consumul de energie

Consumul anual de energie pentru anul 2021 al activităților este prezentat în tabelul următor, în funcție de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie/2021		
	Furnizată	Primară, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	160.155,93 MWh		
Electricitate din altă sursă*	-		
Abur/apă fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament*	-		
Gaze	564,45 mii mc		
Cocs de petrol	60.241 to		
Cărbune	41.061 to		
Altele - Combustibili alternativi	110.545,65 to		

Întreținere

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

Există <u>măsurile documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente?</u> (acolo unde este relevant):	Da	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);	√		
Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	√		
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	√		
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații);		√	
Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde;	√		

Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	√		
Întreținerea boilerelor de ex. optimizarea excesului de aer;		√	
Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație.			

Măsuri tehnice

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

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):	Da	Nu este relevant	Informații suplimentare (termenele prevăzute pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante / aplicabile)
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite	√		
Prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii	√		
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite.	√		
Alte măsuri adecvate			

Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

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

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare / economisire 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
Recuperarea căldurii din diferite părți ale proceselor	Da	
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei necesare uscării.	Nu	Nu este cazul
Minimizarea consumului de apă și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei.	Da	
Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația).	Da	
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	Nu	Nu este cazul. Activitățile ce necesita pompare sunt reduse

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare / economisire 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
Optimizarea fazelor motoarelor cu comandă electronică.	Nu	
Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatură ridicată) pentru recuperarea căldurii.	Da	
Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive)	Da	
Măsuri optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului / combustibilului, excesul de aer etc.	Da	
Procesare continuă în loc de procese discontinue	Nu	
Valve automate	Da	
Valve de returnare a condensului		
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu	Nu este cazul
Altele		

7.2 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	
Recuperarea energiei din deșeuri;	Da, se aplica	
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți.	Da, se aplica partial - utilizarea gazelor la pornirea/temperarea instalației	

Cerințe BAT pentru consumul de energie

BAT	Comentarii	Starea implementării
Recuperarea caldurii în exces de la cuptoare		Se aplica
Optimizarea procesului de ardere prin: - optimizarea controlului procesului; - sistem de alimentare gravimetric pentru combustibilul solid; - preîncalzire și precalcinare	Conform BREF, la cuptoarele rotative eficiența recuperării este limitată	Se aplica
Utilizarea de combustibili cu caracteristici care să influențeze pozitiv consumul de energie termală	Combustibili cu putere calorică adecvată și umiditate scăzută	Se aplica
Utilizarea de echipamente cu eficiență energetică ridicată	Reducerea consumului de energie electrică	Se aplica
Reducerea conținutului de clincher în ciment prin utilizarea adaosurilor	Reducerea consumului de energie primară	Se aplica

8 Accidentele și consecințele lor

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 H.G.nr. 804/2007, cu modificările și completările ulterioare, ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor H.G.nr. 804/2007, cu modificările și completările ulterioare, ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați realizat Politică de Prevenire a Accidentelor Majore?	

8.2 Plan de management al accidentelor

Titularul solicitării se asigură că sunt funcționale:

+ Planul de evacuare a salariaților și a bunurilor materiale (nr. 2258/21.12.2015), aprobat de Comitetul pentru Situații de Urgență Mun. Medgidia și avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța.

+ Schema organizării, avertizării și alarmării salariaților din S.C. CRH Cement (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (actual Romcim SA), avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța și aprobat de Director S.C. CRH Cement (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (nr.2052/21.10.2015).

+ Plan de intervenție în cazul unor fenomene periculoase pe teritoriul S.C. CRH Cement (Romania) S.A (actual Romcim SA). - Punct de lucru Medgidia actualizat 2021.

+ Planul de intervenție în caz de incendiu S.C. CRH Cement (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (actual Romcim SA), avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța și aprobat de Director S.C. CRH Cement (Romania) S.A. - Punct de lucru Medgidia (nr.2416874/02.12.2015) – în curs de reavizare.

+ Planul de pregătire în domeniul situațiilor de urgență în anul 2015 avizat de Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Dobrogea” al jud. Constanța și aprobat de Director S.C. CRH Cement (Romania) S.A. (actual Romcim SA) - Punct de lucru Medgidia (nr.494/02.03.2015, 2.403.313/09.03.2015).

+Program pentru combaterea poluarilor accidentale, conform ordin M.A.P.P.M. nr. 278/1997.

Acestea tratează orice situație de urgență ce poate apărea pe amplasament, în vederea minimizării efectelor asupra mediului și sănătății umane.

+ Planul de apărare în cazul producerii unei situații de urgență specifice provocate de cutremure și/sau alunecări de teren aprobat de Președintele Celulei de urgență Director S.C. CRH Cement (Romania) S.A. (actual Romcim SA) - Punct de lucru Medgidia (nr.2053/21.10.2015).

+ Plan de intervenție/comportament în situații de urgență S.C. CRH Ciment (Romania) S.A. (actual Romcim SA) - Punct de lucru Medgidia.

Toate planurile sunt revizuite și actualizate periodic, în conformitate cu cerințele legislative în vigoare. Ele sunt disponibile pe amplasament.

Pe amplasamentul liniilor tehnologice aflate în funcțiune, pe perioada desfășurării activității societății nu s-au semnalat accidente majore, care să conducă la poluarea factorilor de mediu.

Pentru conformarea cu cerințele legale și a altor cerințe, reducerea sau eliminarea aspecte de mediu cu impact asupra factorilor de mediu și sănătății oamenilor, sunt întocmite și/sau actualizate periodic programe de:

- întreținere și reparații a instalațiilor și echipamentelor aflate în funcțiune;
- lucrări de estetizare clădiri și relee de benzi – transport interfazic,
- crearea de noi spații verzi și întreținerea acestora,
- curățenie instalații, platforme și cai de acces.

8.3 Tehnici

Tehnici pentru managementul activităților care prezintă pericol de accidente majore.

Unitatea nu prezintă pericol de accidente majore conform Directivei SEVESO. O parte din tehnicile de mai jos sunt aplicabile și activității în cauză.

Tehnici preventive	Răspuns
Inventarul substanțelor	A se vedea <u>Secțiunea 3.1</u>
Trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că ele nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident	Se aplica
Depozitare adecvată	A se vedea <u>Secțiunile 5.4 și Secțiunea 6.3</u>
Alarmer proiectate în proces, mecanisme de decuplare și alte modalități de control	Da
Bariere și reținerea conținutului	-
Cuve de retenție și bazine de decantare	A se vedea <u>Secțiunea 5.4.5</u>
Izolarea clădirilor;	N/A
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
Sisteme de securitate pentru prevenirea accesului personalului neautorizat	Se aplica

Registre pentru evidența tuturor incidentelor, eșecurilor, schimbărilor de procedură, evenimentelor anormale și constatărilor inspecțiilor de întreținere	Se aplica
Trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a răspunde și a trage învățăminte din aceste incidente;	Se aplica
Rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor	A se vedea: Planuri de urgență
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.	Procedură documentată în cadrul sistemului de management integrat
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 nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minimă	Nu este cazul
Alarmerile care sesizează nivelul ridicat nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metodă primară de control al nivelului	Nu este cazul
Acțiuni de minimizare a efectelor	Răspuns
Îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident.	
Căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență.	Se aplica
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 de apă pluvială, prin rețele separate de canalizare	Se aplica
Alte tehnici specifice pentru sector	Nu este cazul

9 Zgomot și vibrații

Nivelul de detaliere al informațiilor corespunde riscului de producere a disconfortului la receptorii sensibili.

9.1 Receptori

Sunt reprezentați de populația din zonele rezidențiale și de personalul ce lucrează în cadrul uzinei

9.2 Surse de zgomot

Sursele de zgomot sunt reprezentate de utilajele dinamice, traficul rutier și feroviar.

Procesele/motivele solicitării actualizării AIM nu modifică / nu suplimentează sursele de zgomot identificate și considerate la momentul emiterii Autorizației integrate de mediu.

10 Monitorizare

10.1 Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Emisiile în aer se monitorizează continuu sau discontinuu, funcție de sursa, conform prevederilor Autorizației integrate de mediu sau se aplica prevederile *Deciziei 2013/163/UE pentru surse mici (<10 000 Nmc/h)*.

Sursele pentru emisii în aer sunt prezentate în Sectiunea 5.

Sursa	Instalatie/ utilaj	Cos	Indicatori analizati conform AIM	Frecventa	Metoda de analiza
S1	Moara faina+cuptor linie fabricatie 11	C1	pulberi	continua	EN 13284-2:2017
			SO ₂		EN 15259 EN 14118 ISO 7935
			NO _x		EN 15259 EN 14118 ISO 10849
			HCl		EN 15259 EN 14118
			HF		EN 15259 EN 14118
			NH ₃		ISO 17179:2016
			Dioxine si furani (ng/Nmc)	discontinua /semestrial	EN 1948-2:2006 EN 1948-1:2006
			Σ(Cd, Tl)		EN 14385:2004
			Hg		EN 13211:2001
Σ(Sb,As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V)		EN 14385:2004			
S2	Filtru desprafuire cota ”60 silozuri omogenizare+alime ntare faina	C2	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S3	Filtru racitor gratar linia de fabricatie cuptor 11	C3	pulberi	continua	EN 13284-1:2017

S4	Transport clincher (cadere de pe banda cu cupe pe banda Aumund)- linia fabricatie cuptor 11	C4	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S5	Turn frangere (transport clincher-cadere de pe banda Aumund- C11 pe benzile de cauciuc B1, B2)	C5	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S6	Preluare clincher de pe benzi transportoare pe banda de alimentare siloz DOME	C6	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S7	Siloz DOME- alimentare clincher	C7	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S8	Buncar alimentare dozatoare+benzi alimentare mori ciment MC3-MC4	C8	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S9	Buncar alimentare dozatoare+benzi alimentare mori ciment MC1-MC2	C9	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S10	Moara de combustibili solizi linie de fabricatie cuptor 11	C10	pulberi	continua	EN 13284-1:2017
S11	Moara de ciment 2 (filtru moara)	C11	pulberi	continua	EN 13284-1:2017
	Moara de ciment 2 (filtru separator)	C12	pulberi	continua	EN 13284-1:2017
	Moara de ciment 2 (filtru anexe-rigola+elevator)	C13	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S12	Moara de ciment 3 (filtru moara)	C14	pulberi	continua	EN 13284-1:2017
	Moara de ciment 3 (filtru separator)	C15	pulberi	continua	EN 13284-1:2017

	Moara de ciment 3 (filtru anexe- rigola+elevator)	C16	pulberi	discontinua/ anual	EN 13284-1:2017
S13	Moara de ciment 4 (filtru moara)	C17	pulberi	continua	EN 13284-1:2017
	Moara de ciment 4 (filtru separator	C18	pulberi	continua	EN 13284-1:2017
	Moara de ciment 4 (filtru anexe- rigola+elevator)	C19	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S14	Silozuri de ciment	C20	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
		C21	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
		C22	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
		C23	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
		C24	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
		C25	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S15	Instalatie transport ciment si/sau clinker al barja (cadere de pe elevator pe banda transportoare)	C26	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S16	Masina de insacuit ciment expedite la vagoane CF	C27	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S17	Masina de insacuit si paletizat, expeditie ciment auto/CF	C28	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S18	Instalatia de transport	C29	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017

	ciment/clincher linii-elevatoare 1,2 (cota +32m L1,L2)	C30	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
S19	Concasoare de marno-calcar W1, W2	C31	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017
		C32	pulberi	discontinua /anual	EN 13284-1:2017

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în aer	Conform AIM in vigoare si RAM 2021
--	------------------------------------

10.2 Monitorizarea emisiilor în apă

Descrieți măsurile propuse pentru monitorizarea emisiilor incluzând orice monitorizare a mediului și frecvența, metodologia de măsurare și procedura de evaluare propusă.

Monitorizarea emisiilor in apa:
<ul style="list-style-type: none"> - monitorizarea calitatii apelor evacuate in CDMN prin Valea Manzului si Canalul de garda; - monitorizarea apelor uzate evacuate in canalizarea centralizata; - monitorizarea calitatii apelor subterane.

Descrieți orice măsuri speciale pentru perioadele de pornire și oprire.

Nu sunt/nu este cazul.

10.2.1 Monitorizarea și raportarea emisiilor în apă

Inventarul emisiilor monitorizate în apa de suprafață, conform AIM in vigoare

Parametru monitorizat conform AIM	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/prelevatoarele de probe/laboratoarele acreditate?
Temperatura		Canalul Dunare-Marea Neagra	lunar	-	Da
pH			lunar	EN ISO 10523:2012	
Materii in suspensie			lunar	EN 872:2005 ISO 11923:1997	
Reziduu filtrat (105°C)			lunar	STAS 9187-84	

Substante extractibile cu solventi			lunar	EN ISO 9377-2:2000	
--	--	--	-------	--------------------	--

10.2.2 Descrierea măsurilor referitoare la funcționarea instalației pe perioada pornirii sau opririi

Pentru modificările care au determinat solicitarea actualizării AIM nu sunt necesare astfel de măsuri.

10.3 Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană

Inventarul emisiilor în apa subterană monitorizate, conform cerințelor AIM in vigoare

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH	Unitati pH	F1 si F2 - foraje de exploatare	anual	EN ISO 10523:2012
Amoniu	mg/l			ISO 15923-1:2013
Cloruri	mg/l			EN ISO 15682:2001 ISO 9297:1989
Sulfati	mg/l			EN ISO 10304-1:2009 EN ISO 10304-4:1999
Azotati	mg/l			EN ISO 10304-1:2009 EN ISO 10304-4:1999
Magneziu	mg/l			EN ISO 14911:1999
Fier	mg/l			EN ISO 14911:1999
Sodiu	mg/l			EN ISO 14911:1999
Potasiu	mg/l			EN ISO 14911:1999
Zinc	mg/l			EN ISO 11885:2009 EN ISO 15586:2003 EN ISO 17294-2:2016
Cupru	mg/l			EN ISO 11885:2009 EN ISO 15586:2003 EN ISO 17294-2:2016
Cadmiu	mg/l			EN ISO 11885:2009 EN ISO 15586:2003 EN ISO 17294-2:2016
Crom total	mg/l			EN ISO 23913:2009 EN ISO 18412:2006
Mangan	mg/l			EN ISO 14911:1999
Plumb	mg/l			EN ISO 11885:2009 EN ISO 15586:2003 EN ISO 17294-2:2016
Fosfor total	mg/l			EN ISO 6878:2004 EN ISO 15681-1:2004 EN ISO 15681-2:2004

10.4 Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

Parametrii monitorizați conform prevederilor AIM in vigoare:

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH	Unitati pH	Camin de evacuare	lunar	EN ISO 10523:2012
Materii în suspensie	mg/l			EN ISO 11923
CBO ₅	mg/l			EN 1899-1:1998 ISO 5815-1:2003
CCO-Cr	mg/l			ISO 15705:2002 ISO 6060:1989
Azot amoniacal	mg/l			EN ISO 11732:2005 ISO 6778:1984
Substante extractibile	mg/l			EN ISO 9377-2:2000
Detergenți	mg/l			SR ISO 17875/96

10.5 Monitorizarea calitatii solului

Conform prevederilor AIM în vigoare, se realizează anual, la adâncimea de 30 cm și de 5 cm. Rezultatele analizelor se raportează la valorile de referință prevăzute în Ordinul M.A.P.P.M. nr.756/1997, cu modificările ulterioare.

Parametru	Unitate de măsură	Puncte prelevare	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Cadmiu	mg/ kg substanta uscata	S7- zona microcantina	anual	
Plumb		S2- zona mori cocs		
Cupru		S3- zona silozuri		
Nichel		calcar		
Mangan		S4-zona mori ciment		
Crom total		S5-zona rezervor apa potabila		
Zinc		S6-zona depozit		
Taliu		lubrifianti		
Total hidrocarburi din petrol		S1-zona rampa expeditie		
Sulfati		S8-zona siloz clincher		
pH		Unitati pH		

10.6 Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Monitorizarea se face conform programului, cu o frecvență lunară și evidența deșeurilor conform H.G.nr. 856/2002 și a Deciziei Comisiei din 18 decembrie 2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului.

Programul de monitorizare are în vedere toate categoriile de deșeuri produse în amplasamentul și din activitățile uzinei, de la sursă până la punctul de eliminare / recuperare. O listă completă cu deșeurile generate din activitate este prezentată în Capitolul 6.

10.7 Monitorizarea mediului

10.7.1 Apa subterană

Rezultatele analizelor efectuate în anul 2021 în cadrul programului de monitorizare:

Substanțele monitorizate (conform RAM 2021)	Valori obținute conform RAM 2021		Valori de referință
	Forajul F1	Forajul F2	
pH	7,46 unitati pH	7,28 unitati pH	Conform AIM, se utilizeaza valorile de referinta obtinute in primul buletin de analiza efectuat dupa emiterea AIM 5/20.12.2013
Amoniu	<0,06 mg/l	<0,06 mg/l	
Azotati	4,84 mg/l	7,10 mg/l	
Magneziu	3,50 mg/l	3,74 mg/l	
Fier	0,395 mg/l	0,0280 mg/l	
Sodiu	61,24 mg/l	60,87 mg/l	
Potasiu	3,80 mg/l	3,93 mg/l	
Zinc	<0,05μg/l	<0,05 μg/l	
Cupru	<0,003 mg/l	<0,003 mg/l	
Cadmium	<0,0004 μg/l	<0,0004 μg/l	
Crom total	<0,002μg/l	0,00 μg/l	
Mangan	<0,011 mg/l	<0,0015 mg/l	
Cloruri	59,20mg/l	72,80 mg/l	
Sulfati	78,56 mg/l	64,17 mg/l	
Plumb	<0,01μg/l	<0,01 μg/l	
Fosfor total	<0,05 mg/l	<0,005 mg/l	

10.7.2 Apa de suprafață

Rezultatele monitorizării (conform RAM 2021) a parametrilor apelor evacuate în Canalul Dunare- Marea Neagra, prin Canalul de garda și Valea Manzului, sunt prezentate în Secțiunea 5.3.5.

10.7.3 Monitorizarea apelor evacuate în rețeaua de canalizare municipală

Rezultatele obținute în urma prelevării, conform RAM 2021, sunt prezentate în tabelul următor:

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Rezultate obținute, conform RAM 2021
pH	Unitati pH	Camin de evacuare	7,79
Materii totale în suspensie	mg/l		97,79
CBO5	mg/l		85,40
CCO-Mn	mg/l		160,85

Amoniu NH ₄ ⁺	mg/l		3,86
Substante extractibile	mg/l		-
Agenti anionici de suprafata	mgMBAS/l		4,17

10.7.4 Aer, inclusiv mirosurile

Nu se realizeaza monitorizarea imisiilor.

Rezultatele monitorizarii emisiilor conform RAM 2021 sunt prezentate in Sectiunea 5.1.1.4.

BAT – Cerinte de monitorizare

Tehnici	Stadiul implementarii
Masuratori continue pentru parametrii de proces care demonstreaza stabilitatea procesului (temperatura, continut de oxigen, presiune,debit)	Se aplica
Monitorizarea si stabilizarea parametrilor critici de proces (amestec omogen de materii prime si alimentare regulata cu combustibil, etc)	Se aplica
Masuratori continue a emisiilor de NH ₃ cand se aplica SNCR	Se aplica
Masuratori continue de pulberi, NO _x , SO _x si CO	Se aplica pentru NO _x si SO ₂
Masuratori periodice de dioxine si furani si emisii de metale	Se aplica
Masuratori continue sau periodice a emisiilor de HCl, HF si TOC	Se aplica/Se realizeaza masuratori continue pentru HCl si HF
Masuratori continue sau periodice a emisiilor de pulberi (aplicabil altor activitati decat cele ale cuptorului) - pentru sursele mici (<10.000 Nmc/h) de la operatiile generatoare de pulberi (altele decat cele de racire si procesele principale de macinare) frecventa masuratorilor sau verificarea performantelor trebuie sa se bazeze pe un sistem de management al întretinerii	Se aplica

10.7.5 Zgomot

Unitatea nu monitorizează nivelul de zgomot (amplasamentul este in zona industriala a mun. Medgidia). Nu s-au semnalat probleme la nivelul zonelor rezidentiale (reclamatii, sesizari,etc.)

11 Dezafectare

11.1 Planul de închidere a instalației

Prin scopul declarat al actualizării nu s-au adus modificări ale Planului de măsuri la încetarea activității care a făcut parte din documentația de obținere a Autorizației integrate de mediu.

Nu s-a elaborat până în acest moment un Plan de închidere a uzinei.

11.2 Structuri subterane și supraterane

11.2.1 Structuri subterane

Inventarierea structurilor subterane care vor fi scoase din funcțiune la închiderea instalației

Structuri subterane	Conținut	Măsuri pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
5 Bazine pacura	Sunt în conservare (nu se mai utilizează pacura)	Sunt deja golite, curățate și izolate.

În activitatea prezentă nu sunt utilizate structuri subterane. Cele 4 bazine pentru deseuri pastoase sunt semiîngropate, iar sub ele este amplasată sala pompelor. La momentul scoaterii din funcțiune, vor trebui golite și curățate.

Motivul solicitării de actualizare nu suplimentează structurile subterane existente pe amplasament.

11.2.2 Structuri supraterane

Inventarierea structurilor supraterane care vor fi scoase din funcțiune la închiderea instalației (inclusiv pentru structurile ce deservește activitatea de pregătire a deșeurilor în vederea coîncinerării) se va realiza la momentul declansării acestei etape și vor fi cuprinse în studiul privind închiderea amplasamentului (inclusiv pentru instalațiile supuse revizuirii).

Pentru fiecare structură supraterană se vor identifica:

- materialele periculoase pentru care este necesară o atenție sporită la demontare și/sau eliminare.
- pericole pe care demontarea structurii le poate genera.

11.3 Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Inventarierea lagunelor susceptibile de contaminare la închiderea instalației

Pe amplasament nu sunt astfel de amenajări.

11.4 Depozite de deșuri

Inventarierea depozitelor la închiderea instalației (activitatea de pregătire deșeurilor în vederea coîncinerării)

Depozite de deșeuri	
Identificarea metodei ce asigură că orice depozit de deșeuri de pe amplasament poate îndeplini condițiile echivalente de încetare a funcționării;	
Pe amplasament nu sunt depozite definitive de deseuri. Zonele de stocare temporara deseuri sunt delimitate, iar la incetarea activitatii vor fi eliminate orice deseuri in vederea dezafectarii acestor zone (platforme, bazine, etc.)	

11.5 Zone din care se prelevează probe

Inventarierea zonelor analizate (analize de sol și apă subterană) la închiderea instalației

Zone/locații în care se prelevează probe de sol/apă subterană	Motivație
Conform celor prezentate in <u>Sectiunea 10</u> Nu sunt necesare puncte suplimentare de prelevare pentru activitatile noi introduse.	Se permite comparatia cu starea initiala a amplasamentului.

Inventarul studiilor necesare pentru dezafectarea instalațiilor cu minim de riscuri pentru mediu

Studiu	Termen
Plan de dezafectare	Impreuna cu solicitarea actului de reglementare necesar d.p.d.v. al mediului pentru actiunea de dezafectare

12 Aspecte legate de amplasamentul pe care se află instalația

Sunteți singurul deținător de autorizație integrată de mediu pe amplasament? Dacă da, treceți la Secțiunea 13.	Da
---	-----------

13 Limitele de emisie

13.1 Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

13.1.1 Emisii în aer

VLE pentru ardere in cuptor asociate BAT-2013(conform BAT-AEL):

Poluant	BAT-AEL (medie zilnica)
NO _x *	<200-450mg/Nmc (pentru cuptoare cu preincalzire)...500
SO _x exprimat ca SO ₂ **	<50-400 mg/Nmc
HCl	<10 mg/ Nmc
HF	<1 mg/Nmc
NH ₃ (slip) - atunci cand se utilizeaza SNCR***	<30-50 mg/Nmc
Dioxine si furani	<0,05-1 ng I-TEQ/Nmc
Hg	<0,05 mg/Nmc
Σ(Cd,Tl)	<0,05 mg/Nmc
Σ(Sb,As,Pb,Cr,Co,Cu,Mn,Ni,V)	<0,5 mg/Nmc

*pentru cuptoare cu preincalzire <200 - 450 mg/Nmc (valoare medie zilnica); (nivelul superior al intervalului BAT-AEL este de 500 mg/Nmc, in cazul in care nivelul initial de NO_x dupa tehnicile primare este >1000mg/Nmc).

**intervalul tine seama de continutul de sulf al materiilor prime

***valoarea depinde de nivelul initial de NO_x si de eficienta depoluarii.

VLE pentru pulberi asociate BAT (conform BAT-AEL):

Surse emisii pulberi	BAT-AEL (medie zilnica)
Emisii dirijate din operatiuni generatoare de pulberi	<10 mg/Nmc
Procesul de ardere in cuptor	<10-20 mg/Nmc
Procesele de racire si macinare	<10-20 mg/Nmc

Conform rezultatelor monitorizarii prezentate in RAM 2021 exista urmatoarea situatie:

- nu au existat depasiri ale valorilor medii anuale ale parametrilor monitorizati pentru linia de fabricatie 11 (cuptor si moara faina) fata de limitele aprobate prin AIM;
- pentru racitor gratar linia cuptor 11 de fabricatie monitorizarea pulberilor (monitorizare continua) a furnizat o valoare de 7,86 mg/Nmc fata de 10 mg/Nmc (valoare aprobata prin AIM);
- toate celelalte surse monitorizate discontinuu pentru emisiile de pulberi au prezentat valori sub limitele admise in AIM;
- pentru o parte din surse nu s-au realizat monitorizari de pulberi, s-a aplicat sistem de management al intretinerii ce vizeaza performantele acestor filtre (conform datelor prezentate in Sectiunea 10).

Modificările pentru care s-a solicitat actualizarea AIM nu aduc modificări ale VLE aprobate.

13.2 Evacuări în rețeaua de canalizare proprie

Nu sunt prevăzute limite de emisie pentru apele evacuate în canalizarea proprie de pe platforma industrială.

13.3 Emisii în rețeaua de canalizare orășenească sau cursuri de apă de suprafață (după preepurarea proprie)

VLE pentru apele uzate evacuate în canalizare orășenească sunt conform legislației naționale în vigoare. Conform BAT-AEL, nu sunt limite de emisie asociate BAT pentru aceste ape uzate.

Poluant	VLE conform AIM*
pH	6,5-8,5
Substanțe extractibile cu eter de petrol (SEEP)	max.30 mg/l
Suspensii	max.350 mg/l
CBO5	max.300 mg/l
CCO-Mn	max. 500 mg/l
Azot amoniacal	max.30 mg/l
Detergenți	25

* Conform prevederilor H.G.nr. 188/2002, cu modificările și completările ulterioare

Conform rezultatelor monitorizării prezentate în RAM 2021, nu au fost depășiri ale VLE la parametrii monitorizați (date prezentate în Sectiunea 10).

Valorile limita de emisie pentru apele evacuate în Canalul Dunare-Marea Neagra sunt prezentate în tabelul următor :

Poluant	VLE conform AIM*
pH	6,5-8,5
Temperatura	max 35°C
Materii în suspensie	max.35 mg/l
Reziduu filtrat	max.2000 mg/l
Substanțe extractibile în eter de petrol	max.20 mg/l

* Conform prevederilor H.G.nr. 188/2002, cu modificările și completările ulterioare

Conform rezultatelor monitorizării prezentate în RAM 2021, nu au fost depășiri ale VLE la parametrii monitorizați (date prezentate în Sectiunea 10).

14 Impact

14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Din analiza nivelului impactului activităților desfășurate pe amplasamentul societății Romcim SA – fabrica de ciment Medgidia asupra factorilor de mediu, au reieșit următoarele:

⇒ **Impactul asupra factorului de mediu APĂ:**

Se pastreaza aspectele pozitive castigate pana in prezent: datorita modernizării sistemului de alimentare si distributie a apei, consumul s-a redus substanțial, iar prin eliminarea păcurei s-a înlăturat singura sursa potentiala de poluare a apei. Apele tehnologice evacuate sunt ape de racire, acestea fiind ape convențional curate.

Prin solicitarea de actualizare a AIM si introducerea modificarilor mentionate in formularul de solicitare, AIM nu se suplimenteaza presiunile asupra calitatii acestui factor de mediu, si nu se influenteaza consumul de apa al fabricii.

Ape uzate

Societatea monitorizează calitatea apelor uzate evacuate de pe platformă .

De pe amplasament se evacuează ape conventional curate in Canalul Dunare-Marea Neagra. Apele menajere sunt evacuate in canalizarea oraseneasca.

Din analizele efectuate asupra celor doua categorii de ape evacuate de pe platforma, a reiesit ca valorile concentratiilor de poluanti se încadrează în limitele prevăzute de Autorizatia integrata de mediu.

Motivele actualizarii AIM nu vor suplimenta volumul de apa uzata industriala evacuata de pe platforma.

Apa subterana

Monitorizarea calitatii apei subterane se face lunar din cele doua foraje de exploatare de pe amplasament.

Comparativ cu valorile inregistrate la data primei autorizari, constatam o crestere a valorilor pentru indicatorii: azotat, sodiu, cloruri, sulfati. Clorurile si sulfatii pot varia in concentratie atat natural, cat si urmare a intruziunii umane, dar acesti indicatori nu sunt in masura sa faca legatura intre caracteristicile activitatii desfasurate in instalatia IED si apa subterana. Pentru ceilalti parametri (inclusiv valorile inregistrate pentru metale) valorile sunt sub cele inregistrate initial, chiar cu un ordin de marime sau mai multe in unele cazuri.

Actualizarea AIM nu introduce aspecte noi care ar putea creste riscul transferarii de poluanti catre apa subterana.

⇒ **Impactul asupra factorului de mediu AER:**

Reducerea emisiilor de gaze, cum ar fi NO_x, SO₂ și a emisiilor de pulberi sunt consecinte ale optimizarii procesului de ardere. Functionarea cuptoarelor la parametri superiori celor din proiect este un mod de a controla emisiile rezultate din procesul de ardere.

Optimizarea include măsuri referitoare la aspecte tehnice si tehnologice, cum ar fi:

- omogenizarea materiilor prime;
- dozarea uniformă a fainii, a combustibilului de baza si a celor alternativi;

-
- funcționarea răcitoarelor gratar;
 - combustia;
 - utilizarea unor reducători specifici pentru emisiile de gaze;
 - instalarea de filtre cu saci de mare eficiență.

Emisii din surse punctiforme:

Din monitorizarea efectuată în anul 2021 asupra emisiilor de poluanți de la linia de fabricație 11 (cuptor și moara făină - monitorizare continuă) rezultă, din concentrațiile medii anuale, respectarea valorilor limită admise pentru acești poluanți.

Valorile măsurate pentru emisiile de pulberi la celelalte surse monitorizate continuu sau discontinuu s-au situat sub VLE admise în AIM.

Nu se adaugă surse noi sau puncte de emisie pentru pulberi prin solicitarea de actualizare a AIM.

Impactul asupra factorului de mediu SOL:

Terenul incintei are caracteristicile unui sol cu utilizare mai puțin sensibilă, corespunzător folosinței industriale. Valoarea poluanților determinați în anul 2021, în cele 8 puncte de monitorizare (la adâncimile de 5 cm și 30 cm) se situează sub pragul de alertă pentru soluri cu folosințe mai puțin sensibile.

Aspecte generale

Pe amplasamentul liniilor tehnologice aflate în funcțiune, pe perioada desfășurării activității societății nu s-au semnalat accidente majore, care să conducă la poluarea factorilor de mediu. Pentru conformarea cu cerințele legale și a altor cerințe, reducerea sau eliminarea aspectelor de mediu cu impact asupra factorilor de mediu, sunt întocmite și/sau actualizate periodic programe de:

- întreținere și reparații a instalațiilor și echipamentelor aflate în funcțiune;
- lucrări de estetizare clădiri și relee de benzi - transport interfazic,
- crearea de noi spații verzi și întreținerea acestora,
- curățenie instalații, platforme și cai de acces.

Pentru toate instalațiile se aplică procedurile de lucru corespunzătoare, programe de mentenanță atât pentru echipamentele de producție, cât și pentru sistemele de reținere/dispersie poluanți.

Introducerea modificărilor în funcționarea instalației (asa cum sunt ele menționate în capitolul 1 al prezentului Formular de solicitare) nu va modifica nivelul presiunilor asupra calității factorilor de mediu în zona de influență a instalației IED aparținând Romcim SA – fabrica Medgidia.

14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare**14.2.1 Identificarea receptorilor importanți și sensibili****Inventarul 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.	Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitări)
<u>Plan de încadrare în zona (anexa la RA)</u>	Zona rezidențială	Zgomot, emisii atmosferice	

14.3 Identificarea efectelor evacuărilor din instalație asupra mediului

14.3.1 Rezumatul evaluării impactului evacuărilor

Rezumatul evaluării impactului

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 CMA*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmarea că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a CMA prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCMA pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)
Conform celor prezentate în Cap.14.1	S-a realizat la momentul obținerii Autorizației integrate de mediu; prezenta solicitare se referă la o actualizare a AIM urmare a unor modificări minore în activitate	S-au listat mai jos procent din VLE raportat la rezultatele monitorizării emisiilor în anul 2021 pentru SO ₂ , NO _x , PCDD/F: SO ₂ : $0,74/50 = 0,014$ % din VLE asociată BAT/AIM NO _x : $453,37/500 = 90,67$ % din VLE asociată BAT/AIM PCDD/F: $0,016/0,1 = 16$ % din VLE

14.4 Managementul deșeurilor

Măsuri suplimentare de management al deșeurilor, în scopul aplicării BAT

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
asigurarea că deșeurile sunt recuperate sau eliminate fără periclitații umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai ales fără:	Societatea aplică deja procedurile necesare astfel încât gestionarea deșeurilor să se facă în conformitate cu toate cerințele legale în vigoare, atât pentru deșeurile generate din activitate, cât și pentru cele recepționate în vederea coîncinerării A se vedea: <u>Capitolul 6</u>

14.5 Habitate speciale

Impactul asupra habitatelor speciale

Cerință	Răspuns (Da/Nu / enumerare/ referire la secțiunea din solicitare, dacă este cazul)
Au fost identificate Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operațiunile la care s-a făcut referire în Solicitare sau în evaluarea de impact de mai sus?	Nu sunt astfel de obiective. Detalii în raportul de amplasament.
Au fost furnizate anterior informații legate de Directiva Habitate, pentru SEVESO sau în alt scop?	Nu este cazul
Există obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate?	Nu este cazul
Realizând evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitățile obiectivului apropiate de sau depășesc nivelul identificat ca posibil să aibă un impact semnificativ asupra ariilor protejate?	Nu.

15 Program de acțiune

Nu este cazul. Societatea a incheiat planul de actiune la sfarsitul perioadei de tranzitie (2013), scopul investitiilor realizate pana atunci fiind modernizarea unitatii si alinierea la cerintele BAT.

ANEXA 1

Certificat de inregistrare S.C. ROMCIM S.A.

ROMÂNIA
MINISTERUL JUSTIȚIEI



OFICIUL NAȚIONAL AL REGISTRULUI COMERȚULUI
OFICIUL REGISTRULUI COMERȚULUI
DE PE LÂNGĂ TRIBUNALUL BUCUREȘTI.....

CERTIFICAT DE ÎNREGISTRARE

Firmă: ROMCIM S.A.

Sediu social: București Sectorul 1, Piața CHARLES DE GAULLE, Nr. 15, Etaj 1 SI 2

Activitatea principală: 2351 - Fabricarea cimentului

Cod Unic de înregistrare: 328750

din data de: 10.12.1992

Identificator Unic la Nivel European (EUID): ROONRC.140/546/1991

Nr. de ordine în registrul comerțului: 140/546/19.02.1991

Data eliberării: 19.04.2021



Director,
Stefania Carmen CHITU

Seria B Nr. 4192898

ANEXA 2

Certificat constatator conform Legii nr. 359/2004, cu modificarile si completarile ulterioare



MINISTERUL JUSTIȚIEI

OFICIUL NAȚIONAL AL REGISTRULUI COMERȚULUI
Oficiul Registrului Comerțului de lângă Tribunalul București



București, înțarea Sectorului, nr. 1, sector 2; Telefon: +4 021 316.08.00; Fax: +4 021 316.58.25; Cod poștal: 020253
WebSite: www.onrc.ro, E-mail: onrc@onrc.ro, Cod de Identificare Fiscaal: 14942099.

CERTIFICAT CONSTATOR

emis în temeiul art. 17¹ alin. (1) lit. c) din Legea nr. 359 / 2004
privind simplificarea formalităților la înregistrarea persoanelor fizice,
asociațiilor familiale și persoanelor juridice, înregistrarea fiscală a acestora,
precum și la autorizarea funcționării persoanelor juridice,
cu modificările și completările ulterioare,
eliberat în baza declarației pe propria răspundere înregistrată sub
nr. 182647 din 05.05.2021

ROMCIM S.A..

Sediu social: București Sectorul 1, Piața CHARLES DE GAULLE, Nr. 15, Etaj 1 SI 2.

Cod unic de înregistrare 328750 din data 10.12.1992.

Număr de ordine în registrul comerțului J40/546/1991 din data 18.02.1991.

Identificator unic la nivel european (EUID) ROONRC.J40/546/1991.

Prezentul certificat constator atestă că s-a înregistrat declarația pe propria răspundere din care rezultă modificările intervenite față de declarația tip depusă anterior și înregistrată la Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul București sub numărul 411130/ 18.10.2016, cu privire la îndeplinirea condițiilor de funcționare, specifice pentru fiecare autoritate publică, activitatea declarată, încadrată în clasa CAEN :

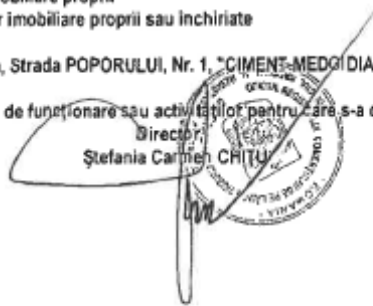
2351 Fabricarea cimentului
2562 Operațiuni de mecanică generală
3319 Repararea altor echipamente
3320 Instalarea mașinilor și echipamentelor industriale
3513 Distribuția energiei electrice
3514 Comercializarea energiei electrice
3600 Captarea, tratarea și distribuția apei
3700 Colectarea și epurarea apelor uzate
3811 Colectarea deșeurilor nepericuloase
3812 Colectarea deșeurilor periculoase
3821 Tratarea și eliminarea deșeurilor nepericuloase
3822 Tratarea și eliminarea deșeurilor periculoase
3832 Recuperarea materialelor reciclabile sortate
4299 Lucrări de construcții a altor proiecte ingineresti n.c.a
4321 Lucrări de instalații electrice
4399 Alte lucrări speciale de construcții n.c.a.
4671 Comerț cu ridicata al combustibililor solizi, lichizi și gazoși și al produselor derivate
4673 Comerț cu ridicata al materialului lemnos și al materialelor de construcții și echipamentelor sanitare
4677 Comerț cu ridicata al deșeurilor și resturilor
5210 Depozitări
5221 Activități de servicii anexe pentru transporturi terestre
5224 Manipulări
5229 Alte activități anexe transporturilor
6810 Cumpărarea și vânzarea de bunuri imobiliare proprii
6820 Închirierea și subînchirierea bunurilor imobiliare proprii sau închiriate
7120 Activități de testări și analize tehnice
la sediul secundar din Municipiul Medgidia, Strada POPORULUI, Nr. 1, "CIMENT-MEDGIDIA", Judet Constanța(PUNCT DE LUCRU).

Valabilitate: până la modificarea condițiilor de funcționare sau activităților pentru care s-a dat declarația pe propria răspundere.

Director:

Ștefania Carmen CHITU

Eliberat la data: 07.05.2021



ANEXA 3

Autorizatie de gospodarire a apelor



ADMINISTRAȚIA NAȚIONALĂ
„APELE ROMÂNE”
ADMINISTRAȚIA BAZINALĂ DE APĂ
DOBROGEA – LITORAL



EMITENT

Administrația Bazinală de Apă Dobrogea-Litoral
str. Mircea Cel Bătrân, nr. 127, C.P. 900592 Constanța,
jud. Constanța
Tel: +4 0241 673 024 | +4 0241 673 026 |
Fax: +4 0341 458 671
Cod Fiscal: RO 23877359
Cod IBAN: RO 58 TREZ 2315 0220 1X02 3643

TITULAR AUTORIZATIE

ROMCIM S.A.
Sector 1, Bucuresti, Piata Charles de Gaulle nr.15, Etaj
1 si 2, CP: 011857
Cod fiscal: RO 328750; J40/546/1991
Cod IBAN: RO88INGB0001000130348913 ING Bank
Tel./fax: 021-307.52.00/312.09.45;
e-mail: office@romcim.ro
Punct de lucru: Uzina Medgidia, Str. Poporului nr.1,
judetul Constanța; telefon: 0755.097.152

F – AA - 4

AUTORIZATIE DE GOSPODARIRE A APELOR
Nr. 52 din 01/04/2022
Valabila pana la data de: 31/03/2024

Privind: "Alimentarea cu apa si evacuarea apelor uzate la *Punctul de lucru Medgidia*", Str.
Poporului nr.1, judetul Constanța

Indicatori cadastrali de identificare a folosintei:

Denumire obiect cadastral	Judetul	Nr. de stocare in evidenta cadastrala	Nr. de ordine al captarii/evacuarii la folosinta
Captare din subteran	CT	126	1,2,3
Captare din retea			2
Evacuare in receptor natural			1
Evacuare in retea			2

Cod cadastral: XV – 1.010b.00.00.00.0; Hectometrul: 380 (C.D.M.N.)

Acte emise anterior:

- Autorizațiile de gospodărire a apelor nr. 30/12.05.2006; nr. 36/02.06.2008 și nr. 39/26.03.2014 emise de A.B.A. Dobrogea-Litoral pentru S.C. Lafarge Ciment (Romania) S.A.;
- Notificare nr. 40/08.10.2014 pentru începerea executiei investitiei: „*Constructie statie co-procesare deseuri solide si instalatie by-pass clar*”, municipiul Medgidia, judetul Constanța emisa de A.B.A. Dobrogea-Litoral;
- Autorizațiile de gospodărire a apelor nr. 43/28.03.2016; nr. 37/29.03.2018 și nr. 39/30.03.2020 emise de A.B.A. Dobrogea-Litoral pentru S.C. CRH Ciment (Romania) S.A..

S.C. Lafarge Ciment (Romania) S.A. si-a schimbat denumirea in S.C. CRH Ciment (Romania) S.A. in baza *Hotararii Adunarii Generale Extraordinare a actionarilor din data de 26.08.2015*, restul datelor de identificare ale societatii (CUI, J, sediu social) nefiind modificate. Incepand cu data de 05.05.2021, societatea si-a schimbat denumirea din CRH Ciment (Romania) S.A. in ROMCIM S.A. conform *Certificatului de mentiuni nr. 182647* emis de Oficiul National al Registrului Comertului – Oficiul Registrului de pe langa Tribunalul Bucuresti, restul datelor de identificare ale societatii nefiind modificate.

Profil de activitate: fabricarea cimentului, Cod CAEN, 2351

Adresă de corespondență:

str. Mircea Cel Bătrân, nr. 127, cod postal: 900529 Constanța, jud. Constanța
Tel: dispecerat +4 0241 673 024 ; secretariat +4 0241 673 026
Fax: +4 0341 458 671
Email: dispecer@abadi-romwater.ro
Site: <http://abadi-romwater.ro>

Cod Fiscal: RO 23877359
Cod IBAN: RO58 TREZ 2315 0220 1X02 3643



- Conform Anexei nr. 1 din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale: **Categoria de activitate este:**

3.1. a) *producerea clincherului de ciment in cuptoare rotative cu o capacitate de productie de peste 500 de tone pe zi sau in alte cuptoare cu o capacitate de productie de peste 50 de tone pe zi.*

5.2. *Eliminarea sau valorificarea deseurilor in instalatii de incinerare a deseurilor in instalatii a deseurilor sau in instalatii de coincinerare a deseurilor:*

a) *in cazul deseurilor nepericuloase, cu o capacitate de peste 3 tone pe ora;*

b) *in cazul deseurilor periculoase, cu o capacitate de peste 10 tone pe zi.*

Obiectivul este situat in partea de est a municipiului Medgidia, pe malul drept al Canalului Dunare – Marea Neagra.

Capacitati de productie in functiune:

- o linie de fabricare ciment/clincher: Linia de fabricatie cuptor 11- 4 200 tone clincher/zi.

- productie ciment - 800 t/zi;

- spatii verzi, S = 79 000 m².

Personalul care deservește uzina este in numar de 428, din care 130 salariatii si 298 contractori.

Capacitati de productie in conservare:

- o linie de fabricare ciment/clincher: Linia de fabricatie cuptor 10 – 3 800 tone clincher/zi,

Urmare solicitarii si documentatiei tehnice de fundamentare transmise de ROMCIM S.A. cu adresa nr. 151/11.02.2020, inregistrata la Administratia Bazinala de Apa Dobrogea–Litoral sub nr. 2 824/14.02.2022, a constatarilor facute la verificarea in teren, cuprinse in procesul verbal nr. 243/17.03.2022 asupra respectarii prevederilor de functionare din punct de vedere al gospodarii apelor si a completarii transmise, inregistrate sub nr. 5 582/28.03.2022,

In temeiul Legii Apelor nr.107/1996 cu completarile si modificarile ulterioare, a Legii nr. 400/2005 de aprobare a O.U.G. nr. 73/2005 de modificare a O.U.G. 107/2002 privind infiintarea Administratiei Nationale "Apele Romane" aprobata prin Legea nr. 404/2003 si a Ordinului nr. 891 din 23 iulie 2019 privind aprobarea Procedurii si competentelor de emitere, modificare, retragere si suspendare temporara a autorizatiilor de gospodarie a apelor, precum si a Normativului de continut al documentatiei tehnice supuse autorizarii, **se atribuie titularului de autorizatie dreptul sa foloseasca surse pentru alimentarea cu apa si receptori pentru evacuarea apelor uzate (ape conventional curate)**, dupa cum urmeaza:

1. Alimentarea cu apa potabila

Alimentarea cu apa potabila se face din reseaua S.C. RAJA S.A. Constanta conform Contractului nr. 10810VE/19.03.2019 de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apa si de canalizare.

Din reseaua S.C. RAJA S.A. Constanta se alimenteaza cu apa pavilionul administrativ, pavilionul vestiare, remiza pompieri, cantina, statia de co-procesare deseuri solide sortate.

Reteaua de distributie a apei potabile este inelara, executata din tuburi din polietilena de inalta densitate (PEHD) cu Dn = 100 – 175 mm si L = cca. 2 km.

Inmagazinarea apei potabile se face intr-un rezervor din beton armat, circular, suprateran, V = 150 m³.

Volume si debite de apa captate din retea:

- zilnic mediu = 56 m³

- zilnic maxim = 73 m³

- anual = 20 477 m³



2. Alimentarea cu apa industrială

2.1. Sursa: subterană, 3 (trei) puturi forate amplasate în incinta unității, din care în funcțiune P₁ și P₂, P₃ fiind în conservare. Forajele au următoarele caracteristici:

Forajul	Caracteristici foraje					
	D (mm)	H (mm)	N _{hs} (m)	N _{hd} (m)	Q _{nominal} (l/s)	Q _{exploatare} (l/s)
P ₁	390	153	10,27	11	100	59,00
P ₂	324	150	11	11,20	88	83,30
P ₃	273	200	9,5	12,75	66,6	(în conservare)

Coordonatele STEREO 70 ale forajelor sunt:

Forajul	X	Y
P ₁	764603.36	309879.49
P ₂	764762.06	309886.76

2.2. Volume și debite de apă autorizate:

- zilnic mediu = 4 146 m³ (47,98 l/s); - anual mediu = 1 326 720 m³
- zilnic maxim = 5 390 m³ (62,38 l/s); - anual maxim = 1 724 800 m³

Funcționarea este permanentă, 320 zile/an, 24 ore/zi.

2.3. Instalații de captare: puturile P₁ și P₂ sunt echipate, fiecare, cu câte o electropompă Atturia, având caracteristicile: Q = 360 m³/h, H = 65 mCA, P = 110 kW, N = 1 450 rot/min. Putul P₃ nu este echipat, fiind cimentat.

2.4. Instalații de tratare:

Stația de clorinare este compusă din: camera de dozare clor prevăzută cu sistem dublu de ventilație, sistem de încălzire camera pentru protecția la îngheț a dozatorului de clor, depozit de butelii de clor, instalație automată de dozare clor gazos tip ALLDOS, electrovana aflată pe conducta de alimentare cu apă a dozatorului, sistem de avertizare (detector de gaz local cu alarmă sonoră și vizual/logic în camera de comandă centrală).

2.5. Instalații de aducțiune, înmagazinare și distribuție:

- conducta de refulare de la puturile P₁ și P₂ la rezervor este executată din OL cu $\Phi = 400$ mm, L = 1 175 m;
- un rezervor de înmagazinare, din beton armat, circular, semiîngropat, cu V = 2 500 m³, amplasat pe versantul sudic al societății, la cota +55, care asigură necesarul de apă industrială și de incendiu; apa din rezervor este pompată în rețea printr-o stație de pompare echipată cu 3 electropompe verticale (una de rezervă), acționate automat prin manometre de contact. Caracteristicile electropompelor sunt: Q = 30-50 m³/h, H = 40-50 mCA, P = 11 kW, fiecare;
- rețeaua de distribuție pentru apă industrială este realizată în sistem inelar din conducte OL cu diametre cuprinse între 200 și 300 mm și lungimea de cca. 5,6 km.

2.6. Instalații de recirculare a apei:

Sistemul de recirculare este compus din:

- rețeaua de colectare a apelor de racire de la instalațiile tehnologice, returul format din două ramuri:
 - ramura care colectează apele de racire de la compresoare, mori de făină, cuptoare, cu D_n = 200 – 300 mm;
 - ramura care colectează apele de racire de la morile de ciment, cu D_n = 200 – 300 mm;
- bazinul de acumulare a apei de la consumatori, cu V_{util} = 120 m³;
- camin de preaplin, prin care se reglează nivelul din bazinul de apă caldă și din bazinele turnurilor de racire;
- stația de pompare compusă din:



- grup de pompare cu 5 electropompe tip Cris 200A, avand caracteristicile: $Q = 350 \text{ m}^3/\text{h}$, $H = 18 \text{ mCA}$, $P = 30 \text{ kW}$, $n = 1\,500 \text{ rot/min}$, care aspira apa din bazinul de acumulare si o refuleaza la turnurile de racire;
 - grup de pompare cu 5 electropompe tip Cerna 200A, avand caracteristicile: $Q = 350 \text{ m}^3/\text{h}$, $H = 32 \text{ mCA}$, $P = 45 - 55 \text{ kW}$, $n = 1\,500 \text{ rot/min}$, care aspira apa racita din bazinele turnurilor de racire si o refuleaza la consumatori;
 - electropompe tip EPET, care evacueaza apa ce se scurge pe pardoseala statiei de recirculare;
 - camera cu dulapurile de forta si comanda.
- e) statia de dedurizare partiala (eliminarea duritatii temporare) a apei de racire formata din doua unitati de dedurizare tip SYRINX, care functioneaza pe principiul schimbarilor de ioni, fiecare compusa din: rezervor de saramura, filtru dedurizare cu masa cationica (tip rasina), ventile mecanice pentru reglare regim de functionare, electroventil pe evacuare, ceas pe fiecare unitate;
- f) turnurile de racire cu tiraj forat – 2 buc. cu suprafata de 70 m^2 , fiecare. Racirea apei se realizeaza prin stropirea cu o ploaie, printr-un sistem de duze si placi de stropire si insuflarea de aer de racire. Apa racita se acumuleaza in bazinele de la baza turnurilor de racire, de unde este aspirata si refuleaza cu ajutorul grupului de pompe Cerna 200 A inapoi la consumatori;
- g) reseaua de distributie apa racita si dedurizata;
- h) camera de comanda centrala, din care se urmareste functionarea agregatelor de pompare din statie si a statiei de dedurizare.

3. Apa pentru stingerea incendiilor

Volumul intangibil pentru stingerea unui incendiu este de $1\,140 \text{ m}^3$ si se asigura din rezervorul de inmagazinare de $2\,500 \text{ m}^3$. Timpul de refacere a rezervei de apa dupa stingerea unui incendiu este de 24 ore.

Pe reseaua de distributie a apei industriale sunt montati 108 hidranti exteriori si interiori.

4. Modul de folosire a apei

Apa din subteran este utilizata pentru racirea instalatiilor tehnologice, in instalatiile de stropire pentru conditionare gaze, in laboratorul de analize, pentru intretinerea utilajelor de transport (garaj), pentru stingerea incendiilor, pentru stropit cai de acces, platforme, spatii verzi.

4.1. Necesarul total de apa (m^3/zi)

- mediu = 3 695
- maxim = 4 804

4.2. Cerinta totala de apa (m^3/zi):

- medie = 4 146
- maxima = 5 390

4.3. Gradul de recirculare interna a apei: cca. 80%.

4.4. Volumul minim de apa asigurat in sursa subterana: $4\,146 \text{ m}^3/\text{zi}$.

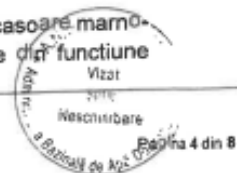
5. Norme de apa:

- fabricare ciment – $5,4 \text{ m}^3$ apa/t ciment
- salariati – 100 l apa/om/zi
- stropit spatii verzi – $250 \text{ l/m}^2/\text{sezon}$

6. Evacuarea apelor uzate si pluviale:

Apele uzate rezultate din activitatea unitatii sunt de tip menajer, tehnologice preepurate, tehnologice de la preaplinul statiei de recirculare si purjare.

Apele menajere din zona morii faina, compresoare, dozare materii prime, concasoare marnos, calcar ajung prin cadere libera la canalizarea menajera de la linile scoase din functie



- (Medgidia I), care preia in caminul aflat in coltul din extremitatea vestica a cladirii societatii Etermed, apele de la SP2 si de la Etermed. SP₂ este echipata cu 2+1 electropompe tip ACV 65-15: Q = 30 mc/h, H = 15 mCA, P = 4 kW.

Apele menajere din zona cupatoare, mori ciment, expeditie ciment, cladire birouri Medgidia II ajung prin cadere libera la statia de pompare SP₂. Toate aceste ape menajere impreuna cu cele de la pavilionul administrativ Medgidia I, din zona liceu-stadion ajung in SP₁, aflata in incinta uzinei, dar proprietatea S.C. RAJA S.A. Constanta si sunt refulate in retea de canalizare oraseneasca.

Apele uzate menajere rezultate din zona Portii 3 sunt colectate intr-un bazin betonat vidanjabil. Vidanjarea este asigurata de catre ENVIROTECH S.R.L. conform *Contractului de prestari servicii nr. 705/01.07.2020*.

Apele rezultate de la prea-plin sau purje de la statia de recirculare, precum si apele pluviale de pe platforma liniilor de fabricatie clincher si atelier combustibili solizi sunt evacuate in C.D.M.N. prin Valea Manzului si santul de garda, in dreptul localitatii Castelu. Santul de garda este o constructie amenajata de forma trapezoidala, placata cu placi din beton cu urmatoarele caracteristici: latime de baza = 1m/1,5 m si taluze 1m/1m.

Apele pluviale din zona pavilion administrativ Poarta 1 si drum acces spre Medgidia II sunt evacuate in C.D.M.N. prin intermediul deversorului D₄, conform *Contractului nr. 234/2018, Act additional nr. 4/2021*.

O parte din apele pluviale din zona poarta de acces uzina se evacueaza cu apele pluviale din afara uzinei (liceu, stadion) pe deversorul D7, care in exteriorul uzinei se uneste aval cu deversorul D4. Deversorul este o prelungire a santului deschis care coboara din exteriorul perimetrului uzinei si se prelungeste cu canalul datat de sectiune dreptunghiulara cu latimea de 1,5 m si inaltimea de 2 m (delimitat intre zona de acces spre Medgidia II si gard incinta Medgidia I spre portul Medgidia al CDMN).

Apele pluviale din zona concasoare-magazii sunt evacuate in C.D.M.N. prin intermediul deversorului D₂.

Apele pluviale de pe platforma statiei de co-procesare deseuri solide sortate se colecteaza prin intermediul rigolelor intr-un decantor cu dimensiunile 14mx4mx5m (V = 280 m³), de unde sunt vidanjate de catre ENVIROTECH S.R.L. si transferate la bazinele statiei de pompare slamuri.

Reteaua de canalizare este realizata din conducte azbociment cu diametrul cuprins intre 200 si 1000 mm.

Volume de ape evacuate:

Categoria apei	Receptor autorizat	Volume evacuate (m ³)			
		zilnic		anual	
		mediu	maxim	mediu	maxim
menajere + tehnologice preepurate	retea S.C. RAJA S.A. Constanta	71	92	22 720	29 440
tehnologice de la preaplinul statiei de recirculare si purjare (ape conventional curate)	C.D.M.N. prin Valea Manzului si santul de garda	2 000	2 576	640 000	824 320

7. Instalatii de preepurare

- Separator – deznisipator al apelor uzate de la depou - este amplasat in partea nord-estica a atelierului, este tricompartmentat, fiecare compartiment avand dimensiunile: 2,3mx1,5mx5m.



- Este predat spre utilizare, impreuna cu mijloacele fixe aferente activitatilor de manevra CF, pe baza de contract catre Trans Expedition Feroviar.
- Separator – deznisipator, tricompartimentat, pentru apele uzate rezultate de la garaj, dimensiuni: 3mx3mx3 m – este scos din exploatare, activitatea de intretinere echipamente mobile este externalizata catre service-uri auto
- Decantor pentru apele pluviale rezultate din zona depozitului de coacs, dimensiuni: 5mx3mx2,5 m.
- Decantor pentru apele pluviale rezultate din zona buncaului de coacs/Reclamar, dimensiuni: 9mx4mx8 m.
- Decantor pentru apele pluviale rezultate din zona benzilor transportoare de coacs, dimensiuni: 9mx4mx8 m.

8. Indicatori de calitate ai apelor uzate evacuate

Categoria apei	Indicatori de calitate	Valori maxim admise (mg/l)
menajere	Conform NTPA 002/2002	
Tehnologice evacuate in C.D.M.N. (ape conventional curate)	pH	6,5 – 8,5
	Temperatura*	35°C
	Materii totale in suspensii	35
	Reziduu filtrat la 105°C	2000
	Substante extractibile cu solventi organici	20

Frecventa de determinare a indicatorilor de calitate a apelor uzate menajere este stabilita de S.C. RAJA S.A. Constanta.

Frecventa de determinare a indicatorilor de calitate a apelor tehnologice evacuate in C.D.M.N. este lunara, cu raportare la A.B.A. Dobrogea – Litoral. Determinarea valorilor indicatorilor de calitate se face prin analize de catre un laborator acreditat.

*Indicatorul *temperatura* va fi determinat in doua puncte: in punctul de prelevare probe (inainte de evacuare in Valea Manzului) si in Valea Manzului, la cca. 50 m, amonte, de punctul de prelevare probe.

Coordonatele in sistem STEREO 70 la evacuare sunt:

- la punctul de prelevare probe: X – 310028.016; Y – 764817.253;

- inainte de evacuare in Valea Manzului : X – 310124.982; E – 764817.253.

9. Instalatii de masurare a volumelor si debitelor de apa

- *pe captare*: - debitmetru electromagnetic tip Endress Hauser, D_n 300 mm, montat pe conducta de refulare pompe puturi 1, 2;

- debitmetru mecanic tip Zenner, DN 60 mm, montat pe conducta alimentare

bazin stocare apa potabila.

- *pe evacuare*: sistem de masurarea a debitului de ape conventional curate, sistem echipat cu traductor radar non-contact tip VEGAPLUS 64 (calibrat din fabrica si nu necesita recalibrare periodica)

TITULARUL AUTORIZATIEI ESTE OBLIGAT:

➤ Sa exploateze constructiile si instalatiile de captare, folosire, preepurare si evacuare a apelor uzate, precum si dispozitivele de masurare a debitelor si volumelor de apa in conformitate cu prevederile regulamentului de exploatare care face parte integranta din documentatie.

➤ Sa intretina constructiile si instalatiile de captare, folosire, preepurare si evacuare a apelor uzate in conditii tehnice corespunzatoare in scopul minimizarii pierderilor de apa.



➤ Sa determine, prin masuratori, datele tehnice privind captarea, aductiunea, folosirea si evacuarea apei, sa organizeze si sa intretina evidenta acestora si sa transmita datele respective autoritatii de gospodarie a apelor conform prevederilor legale.

➤ Sa solicite anual, **pana la data de 30 septembrie**, necesarul de apa bruta in limitele autorizate si sa incheie abonamentul de utilizare/exploatare a resurselor de apa in vederea asigurarii functionarii folosintei.

➤ Pentru utilizarea/exploatarea resursei de apa fara abonament de utilizare/exploatare se percep penalitati care reprezinta de zece ori valoarea contributiei.

➤ Sa plateasca contributia de gospodarie a apelor, la termenul stabilit prin abonamentul de utilizare/exploatare a resursei de apa.

➤ Sa transmita, lunar, la A.B.A. Dobrogea-Litoral, volumele de apa captate din subteran, conform prevederilor Legii Apelor nr.107/1996 cu modificarile si completarile ulterioare.

Termen: 05 ale lunii pentru luna anterioara

➤ Sa intretina perimetrele de protectie sanitara din jurul forajelor si capacitatilor de immagazinare a apei, conform prevederilor H.G. 930/2005.

➤ Sa urmareasca incadrarea in parametrii reglementati a apelor uzate evacuate in santul de garda si C.D.M.N.

➤ Sa actualizeze, ori de cate ori este nevoie, *Planul de prevenire si combatere a poluarii accidentale*, sa detina materiale si mijloace necesare in caz de poluari accidentale si sa actioneze in conformitate cu prevederile planului mentionat mai sus.

➤ In cazul producerii unei poluari accidentale se va anunta la A.B.A. Dobrogea – Litoral si se vor lua masuri in vederea depoluarii zonei. Intreaga raspundere din punct de vedere a depoluarii zonei si suportarii eventualelor costuri revine beneficiarului.

➤ Se interzice orice evacuare de ape uzate neepurate pe sol si subsol, in apele de suprafata si subterane. Nu se admite evacuarea in sol a apelor uzate epurate.

➤ Valorile indicatorilor de calitate a apei uzate evacuate in reseaua S.C. RAJA S.A. Constanta se vor incadra in limitele admisibile prevazute de H.G. 352/2005 privind modificarea si completarea H.G. 188/2002 - NTPA 002, privind conditiile de evacuare a apelor uzate in retelele de canalizare ale localitatilor.

➤ Valorile indicatorilor de calitate a apelor tehnologice evacuate in C.D.M.N. (ape conventional curate) se vor incadra in limitele admisibile prevazute de H.G. 352/2005 privind modificarea si completarea H.G. 188/2002 –NTPA 001.

➤ Sa detina, in permanenta, *Contract de prestari servicii vidanjare/act aditional la contract incheiat cu o firma specializata*.

➤ In cazul repunerii in functiune a forajului F₃, titularul va anunta, in scris, A.B.A. Dobrogea-Litoral.

➤ In caz de modificare a proceselor tehnologice, de schimbare a materiilor prime sau de restrangere a activitatii, sa solicite revizuirea prezentei autorizatii, conform prevederilor Ordinului nr. 891/2019 al Ministerului Apelor si Padurilor.

➤ Sa permita accesul personalului de gospodarie a apelor in incinta obiectivului, in scopul indeplinirii atributiilor de control, conform prevederilor Legii Apelor nr. 107/1996 cu modificarile si completarile ulterioare.

Reinnoirea autorizatiei de gospodarie a apelor se solicita cu cel putin 30 de zile inainte de expirarea termenului de valabilitate, in conformitate cu prevederile Ordinului nr. 891/2019 al Ministerului Apelor si Padurilor.



Nerespectarea prevederilor prezentei autorizatii atrage raspunderea administrativa dupa caz, raspunderea civila sau penala, conform prevederilor Legii Apelor nr. 107/1996 cu modificarile si completarile ulterioare, in cazul producerii de prejudicii persoanelor fizice sau juridice.

Documentatia tehnica de fundamentare, vizata spre neschimbare de catre autoritatea de gospodarire a apelor, face parte din prezenta autorizatie.

DIRECTOR,
Hristu UZUN



DIRECTOR TEHNIC M.E.I.- R.A.,
Otilia ANTONARU

Sef Birou Avize, Autorizatii,
Ing. Irina POPESCU

Intocmit: Stela Tufan
3 ex.

ANEXA 4B

Certificari ISO 14001,9001, 45001



CERTIFICAT

nr.: 050 M

Se certifică: **Sistemul de Management de Mediu**
al

ROMCIM S.A.

PUNCT DE LUCRU MEDGIDIA

Romania, Medgidia, Strada Poporului, nr. 1, Județul Constanța

Care este conform cu:

SR EN ISO 14001:2015, EN ISO 14001:2015

Domeniu: – Producția și comercializarea cimentului și a lianților hidraulici.
– Producția și comercializarea clincherului Portland.

Cariera Tașaul – Comuna Corbu, Județul Constanța

Domeniu: – Extracția, procesarea și comercializarea calcarului.

Cariera Medgidia – Medgidia, Strada Poporului, nr. 1, Județul Constanța

Domeniu: – Extracția și procesarea marnocalcarului.

Referințe: Certificat de acreditare RENAR nr. SM 003/30.01.2021
Raport audit nr. 3324/18.11.2019

Data reemiterii:
11.06.2021

Data expirării:
27.11.2022

Data certificării inițiale:
12.10.2004

*Valabilitatea certificatului este condiționată de efectuarea auditurilor de supraveghere anuale, confirmată prin rapoartele de audit și de reevaluarea completă a SM odată cu recertificarea acestuia înainte de expirarea perioadei de valabilitate (3 ani).
Acest certificat poate fi suspendat sau retras, dacă prin auditurile de supraveghere se constată că nu se mențin condițiile în baza cărora a fost emis.*

Director General,
Ing. 
Constantin AVRAM





CERTIFICAT

nr.: 200

Se certifică **Sistemul de Management al Calității**
al

ROMCIM S.A.
PUNCT DE LUCRU MEDGIDIA
Romania, Medgidia, Strada Poporului, nr. 1, Județul Constanța

Care este conform cu :

SR EN ISO 9001:2015, EN ISO 9001:2015

Domeniu: – **Producția și comercializarea cimentului și a lianților hidraulici.**
– **Producția și comercializarea clincherului Portland.**

Cariera Tașaul – Comuna Corbu, Județul Constanța

Domeniu: – **Extracția, procesarea și comercializarea calcarului.**

Cariera Medgidia – Medgidia, Strada Poporului, nr. 1, Județul Constanța

Domeniu: – **Extracția și procesarea marnocalcarului.**

*Precizări suplimentare privind aplicabilitatea cerințelor ISO 9001:2015 și domeniul conținut în acest
certificat se pot obține prin consultarea organizației.*

Referințe: Certificat de acreditare **RENAR nr. SM 003/30.01.2021**

Raport audit nr. **3324/18.11.2019**

Data reemiterii:

11.06.2021

Data expirării:

27.11.2022

Data certificării inițiale:

20.10.2000

*Valabilitatea certificatului este condiționată de efectuarea auditurilor de supraveghere anuale, confirmată prin rapoartele de
audit și de reevaluarea completă a SM odată cu recertificarea acestuia înainte de expirarea perioadei de valabilitate (3 ani).*

*Acest certificat poate fi suspendat sau retras, dacă prin auditurile de supraveghere
se constată că nu se mențin condițiile în baza cărora a fost emis.*

Director General

Ing.

Constantin AVRAM





CERTIFICAT

nr.: 009 S

Se certifică

Sistemul de Management
al Sănătății și Securității în Muncă
al

ROMCIM S.A.

PUNCT DE LUCRU MEDGIDIA

Romania, Medgidia, Strada Poporului, nr. 1, Județul Constanța

Care este conform cu :

SR ISO 45001:2018 / ISO 45001:2018

Domeniu: – Producția și comercializarea cimentului și a lianților hidraulici.
– Producția și comercializarea clincherului Portland.
Cariera Tașaul – Comuna Corbu, Județul Constanța

Domeniu: – Extracția, procesarea și comercializarea calcarului.
Cariera Medgidia – Medgidia, Strada Poporului, nr. 1, Județul Constanța

Domeniu: – Extracția și procesarea marnocalcarului.

Referințe: Certificat de acreditare RENAR nr. SM 003/30.01.2021
Raport audit din. 11.12.2020

Data reemiterii:
11.06.2021

Data expirării:
27.11.2022

Data certificării inițiale:
12.10.2004

*Valabilitatea certificatului este condiționată de efectuarea auditurilor de supraveghere anuale, confirmată prin rapoartele de audit și de reevaluarea completă a SM odată cu recertificarea acestuia înainte de expirarea perioadei de valabilitate (3 ani).
Acest certificat poate fi suspendat sau retras, dacă prin auditurile de supraveghere se constată că nu se mențin condițiile în baza cărora a fost emis.*

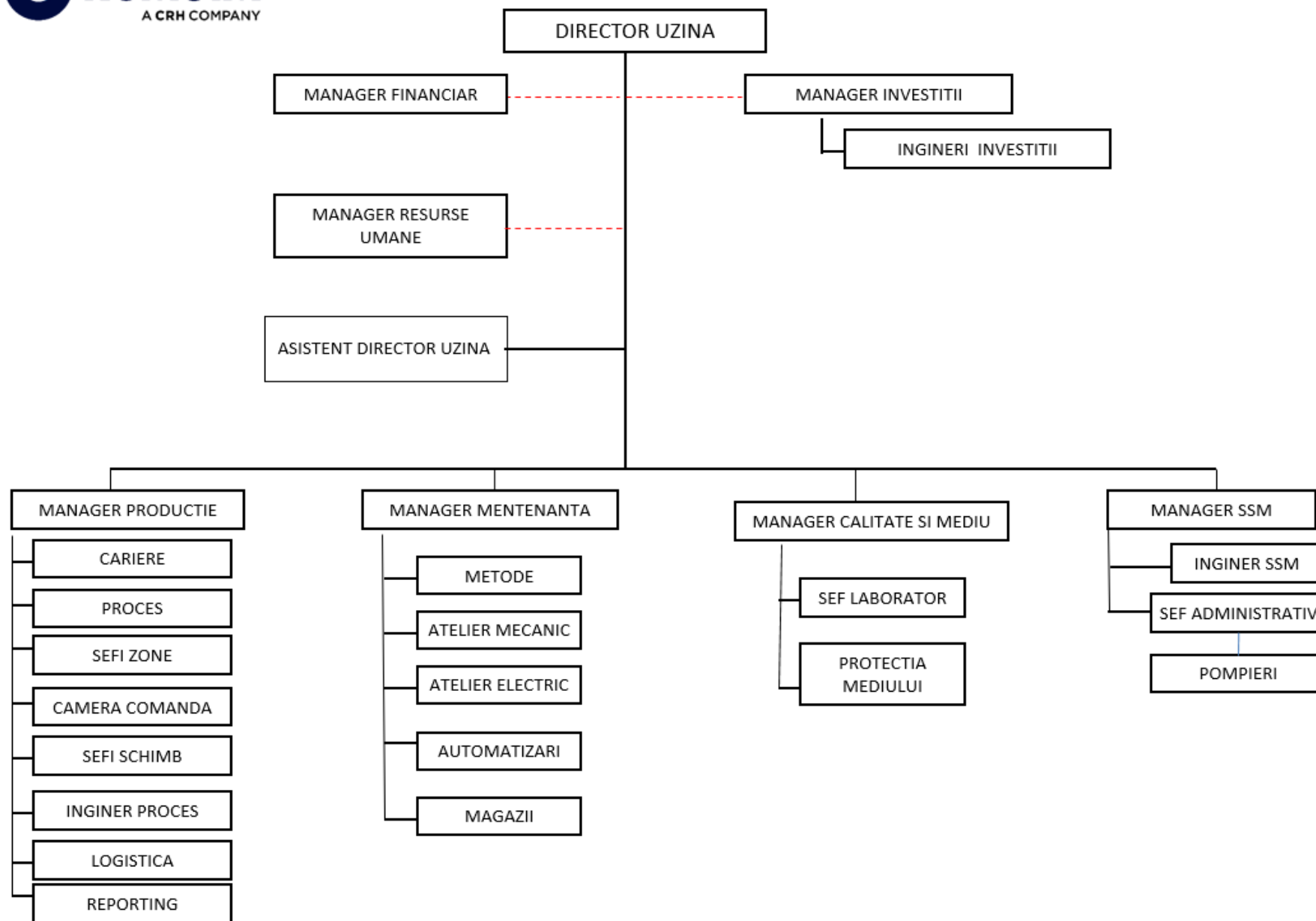
Director General,
Ing. 
Constantin AVRAM



ANEXA 4B

Organigrama societatii

ORGANIGRAMA UZINA MEDGIDIA



ANEXA 5

1)Lista materii prime alternative

2)Deseuri utilizate ca si combustibil alternativ

1) Materii prime alternative

1) Grupa - Materii prime alternative		Cod valorificare: R5
Categorie deșeu	Descriere deșeu	Periculos
Categoria 01	Deșeuri de la explorarea minieră și a carierelor și de la tratarea fizică și chimică a mineralelor	
01 03 09	namoluri rosii de la producerea aluminei, altele decat cele specificate la 01 03 07	
01 05 04	deseuri si noroaie de foraj pe baza de apa dulce	
01 05 05*	deseuri si noroaie de foraj cu continut de uleiuri	*
01 05 06*	noroaie de foraj si alte deseuri de forare cu continut de substante periculoase	*
Categoria 10	Deșeuri din procesele termice	
10 01 01	cenusa de vatra, zgura si praf de cazan (cu exc. prafului de cazan specificat la 10 01 04)	
10 01 02	cenusa zburatoare de la arderea carbunelui	
10 01 03	cenusa zburatoare de la arderea turbei si lemnului netratat	
10 01 05	ghips sintetic de la desulfurarea gazelor de termocentrala	
10 02 01	deseuri de la procesarea zgurii siderurgice	
10 02 02	zgura neprocesata	
10 02 10	deseu tzunder	
10 02 14	namol rezultat de la epurarea gazului de furnal, altele decat cele specificate la 10 02 13*	
10 03 04*	zguri de la topirea primara / deșeu zgura de aluminiu	*
10 03 08*	zguri saline de la topirea secundara	*
10 09 03	zgura de topitorie	
10 09 05*	miezuri si forme de turnare care nu au fost încă folosite la turnare cu continut de substante periculoase	*
10 09 06	miezuri si forme de turnare care nu au fost încă folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 09 05	
10 09 07*	miezuri si forme de turnare care au fost folosite la turnare cu continut de substante periculoase	*
10 09 08	miezuri si forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 09 07	
10 10 05*	miezuri si forme de turnare care nu au fost încă folosite la turnare cu continut de substante periculoase	*
10 10 06	miezuri si forme de turnare care nu au fost încă folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 05	
10 10 07*	miezuri si forme de turnare care au fost folosite la turnare cu continut de substante periculoase	*
10 10 08	miezuri si forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07	
10 13 01	deșeuri de la prepararea amestecului, anterior procesării termice	
10 13 04	deșeuri de la calcinarea și hidratarea varului	
10 13 06	particule și praf (cu excepția 10 13 12 și 10 13 13)	

10 13 07	nămoluri și turte de filtrare de la epurarea gazelor	
10 13 09*	deșeuri de la fabricarea azbesto-cimenturilor, cu conținut de azbest	*
10 13 10	deșeuri de la producerea azbesto-cimenturilor, altele decât cele specificate la 10 13 09	
10 13 11	deșeuri de materiale compozite pe baza de ciment, altele decât cele specificate la 10 13 09 și 10 13 10	
10 13 12*	deșeuri solide de la epurarea gazelor cu conținut de substanțe periculoase	*
10 13 13	deșeuri solide de la epurarea gazelor, altele decât cele specificate la 10 13 12	
10 13 14	deșeuri de beton și nămoluri cu beton	
10 13 99	alte deșeuri nespecificate	
Categoria 12	Deșeuri de la modelarea, tratarea mecanică și fizică a suprafețelor metalelor și a materialelor plastice	
12 01 16*	deseuri de materiale de sablare cu conținut de substanțe periculoase	*
12 01 17	deseuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 17	
Categoria 16	Deșeuri nespecificate în alta parte	
16 11 01*	materiale de căptușire și refractare pe bază de carbon din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	*
16 11 02	materiale de căptușire și refractare pe bază de carbon din procesele metalurgice, altele decât cele specificate la 16 11 01	
16 11 03*	alte materiale de căptușire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	*
16 11 04	materiale de căptușire și refractare din procesele metalurgice, altele decât cele menționate la 16 11 03	
16 11 05*	materiale de căptușire și refractare din procesele ne-metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	*
16 11 06	materiale de căptușire și refractare din procesele ne-metalurgice, altele decât cele specificate la 16 11 05	
Categoria 17	Deșeuri din construcții și demolări (inclusiv pământ excavat din amplasamente contaminate)	
17 09 04	amestecul de deseuri de la construcții și demolări	

2) Deseuri utilizate ca și combustibil alternativ

Grupa I - Lemn, hartie, carton		Cod valorificare: R1, R12, R13
Categorie deseuri	Descriere deseuri	Periculos
Categoria 02	Deșeuri din agricultură, horticultură, acvacultură, silvicultură, vânătoare și pescuit, de la prepararea și procesarea alimentelor	
02 01 07	deseuri din exploatarea forestiera	
Categoria 03	Deșeuri de la prelucrarea lemnului și producerea plăcilor și mobilei, pastei de hârtie, hârtiei și cartonului	
03 01 01	deseuri de scoarta și pluta	
03 01 05	rumegus, talas, aschii, resturi de scindura și furnir	
03 03 01	deseuri de lemn și de scoarta	
03 03 07	deseuri mecanice de la fierberea hirtiei și cartonului reciclate	
03 03 08	deseuri de la sortarea hirtiei și cartonului destinate reciclării	
Categoria 15	Deșeuri de ambalaje; materiale absorbante, materiale de lustruire, filtrante și îmbrăcăminte de protecție, nespecificate în alta parte	
15 01 01	ambalaje de hartie și carton	

15 01 03	ambalaje de lemn	
Categoria 17	Deșeuri din construcții și demolări (inclusiv pământ excavat din amplasamente contaminate)	
17 02 01	lemn	
Categoria 19	Deșeuri de la instalații de tratare a reziduurilor, de la stațiile de epurare a apelor uzate și de la tratarea apelor pentru alimentare cu apa și uz industrial	
19 12 01	hartie si carton	
19 12 07	lemn, altul decat cel specificat la 19 12 06	
Categoria 20	Deșeuri municipale și asimilabile din comerț, industrie, instituții, inclusiv fracțiuni colectate separat	
20 01 01	hartie si carton	
20 01 38	lemn	
Grupa II – Textile		Cod valorificare: R1, R12, R13
Categorie deseuri	Descriere deseuri	Periculos
Categoria 04	Deșeuri din industriile pielăriei, blănăriei și textilă	
04 02 21	deseuri de fibre textile neprocesate	
04 02 22	deseuri de fibre textile procesate	
Categoria 15	Deșeuri de ambalaje; materiale absorbante, materiale de lustruire, filtrante și îmbrăcăminte de protecție, nespecificate în alta parte	
15 01 09	ambalaje din materiale textile	
Categoria 19	Deșeuri de la instalații de tratare a reziduurilor, de la stațiile de epurare a apelor uzate și de la tratarea apelor pentru alimentare cu apa și uz industrial	
19 12 08	materiale textile	
Categoria 20	Deșeuri municipale și asimilabile din comerț, industrie, instituții, inclusiv fracțiuni colectate separat	
20 01 10	imbracaminte	
20 01 11	textile	
Grupa III – Plastice		Cod valorificare: R1, R12, R13
Categorie deseuri	Descriere deseuri	Periculos
Categoria 02	Deșeuri din agricultură, horticultură, acvacultură, silvicultură, vânătoare și pescuit, de la prepararea și procesarea alimentelor	
02 01 04	deseuri de materiale plastice cu exceptia ambalajelor	
Categoria 07	Deșeuri din procese chimice organice	
07 02 13	deseuri de materiale plastice	
Categoria 12	Deșeuri de la modelarea, tratarea mecanică și fizică a suprafețelor metalelor și a materialelor plastice	
12 01 05	pilitura si span de materiale plastice	
Categoria 15	Deșeuri de ambalaje; materiale absorbante, materiale de lustruire, filtrante și îmbrăcăminte de protecție, nespecificate în alta parte	
15 01 02	ambalaje din materiale plastice	
Categoria 16	Deșeuri nespecificate în alta parte	
16 01 19	materiale plastice	
Categoria 17	Deșeuri din construcții și demolări (inclusiv pământ excavat din amplasamente contaminate)	
17 02 03	materiale plastice	
17 04 11	cabluri, altele decat cele specificate la 17 04 10	

Categoria 20	Deșeuri municipale și asimilabile din comerț, industrie, instituții, inclusiv fracțiuni colectate separat	
20 01 39	materiale plastice	
Grupa IV - Fracții procesate		Cod valorificare: R1, R12, R13
Categorie deșeu	Descriere deșeu	Periculos
Categoria 19	Deșeuri de la instalații de tratare a reziduurilor, de la stațiile de epurare a apelor uzate și de la tratarea apelor pentru alimentare cu apă și uz industrial	
19 12 10	deseuri combustibile (rebuturi de derivați de combustibili)	
19 12 12	alte deseuri (inclusiv amestecuri de materiale) de la tratarea mecanică a deșeurilor, altele decât cele specificate la 19 12 11	
Grupa V – Cauciuc		Cod valorificare: R1, R12, R13
Categorie deșeu	Descriere deșeu	Periculos
Categoria 07	Deșeuri din procese chimice organice	
07 02 99	alte deseuri nespecificate	
Categoria 16	Deșeuri nespecificate în alta parte	
16 01 03	anvelope scoase din uz	
Grupa VI - Slamuri industriale		Cod valorificare: R1, R12, R13
Categorie deșeu	Descriere deșeu	Periculos
Categoria 03	Deșeuri de la prelucrarea lemnului și producerea plăcilor și mobilei, pastei de hârtie, hârtiei și cartonului	
03 03 10	fibre, namoluri de la separarea mecanică, cu conținut de fibre, material de umplutura, cretare	
Categoria 04	Deșeuri din industriile pielăriei, blănăriei și textile	
04 01 03*	deseuri de la degresare cu conținut de solvenți fără fază lichidă	*
Categoria 05	Deșeuri de la rafinarea petrolului, purificarea gazelor naturale și tratarea pirolitică a cărbunilor	
05 01 03*	slamuri din rezervoare	*
05 01 04*	namoluri acide alchidice	*
05 01 05*	reziduuri uleioase	*
05 01 06*	nămoluri uleioase de la operațiile de întreținere a instalațiilor și echipamentelor	*
05 01 07*	gudroane acide	*
05 01 08*	alte gudroane	*
05 01 09*	namoluri de la epurarea efluenților din incintă cu conținut de substanțe periculoase	*
05 01 10	namoluri de la epurarea efluenților din incintă, altele decât cele specificate la 05 01 09	*
05 01 11*	deseuri de la spălarea combustibililor cu baze	*
05 01 17	bitum	
05 01 99	alte deseuri nespecificate	
05 06 01*	gudroane acide	*
05 06 03*	alte gudroane	*
05 06 04	deseuri de la coloanele de racire	
05 06 99	alte deseuri nespecificate	
Categoria 10	Deșeuri din procesele termice	
10 02 11*	deseuri de la epurarea apelor de racire cu conținut de uleiuri	*

10 03 17*	deseuri cu continut de gudroane de la producerea anozilor	*
10 03 18	deseuri cu continut de carbon de la producerea anozilor, altele decât cele specificate la 10 03 17	
10 03 27*	deseuri de la epurarea apelor de racire cu continut de ulei	*
10 04 09*	deseuri de la epurarea apelor de racire cu continut de ulei	*
10 05 08*	deseuri de la epurarea apelor de racire cu continut de ulei	*
10 06 09*	deseuri de la epurarea apelor de racire cu continut de ulei	*
10 08 12*	deseuri cu continut de gudron de la producerea anozilor	*
10 08 19*	deseuri de la epurarea apelor de racire cu continut de ulei	*
Categoria 11	Deșeuri de la tratarea chimică a suprafețelor și acoperirea metalelor și a altor materiale; hidrometalurgie neferoasă	
11 01 14	deseuri de degresare, altele decât cele specificate la 11 01 13	
Categoria 12	Deșeuri de la modelarea, tratarea mecanică și fizică a suprafețelor metalelor și a materialelor plastice	
12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	*
Categoria 14	Deșeuri de solvenți organici, agenți de răcire și carburanți (cu excepția 07 și 08)	
14 06 05*	namoluri sau deseuri solide cu continut de alti solventi	*
Categoria 16	Deșeuri nespecificate în alta parte	
16 07 08*	deseuri cu continut de titei	*
Categoria 17	Deșeuri din construcții și demolări (inclusiv pământ excavat din amplasamente contaminate)	
17 03 03*	gudron de huila sau produse gudronate	*
Categoria 19	Deșeuri de la instalații de tratare a reziduurilor, de la stațiile de epurare a apelor uzate și de la tratarea apelor pentru alimentare cu apa și uz industrial	
19 02 04*	deseuri preamestecate conținând cel puțin un deșeu periculos	*
19 02 07*	ulei si concentrate de spalare	*
19 02 08*	deseuri lichide combustibile cu continut de substante periculoase	*
19 02 09*	deseuri solide combustibile cu continut de substante periculoase	*
19 02 10	deseuri combustibile altele decat cele specificate la 19 02 08 si 19 02 09	
19 08 02	deseuri de la deznisipatoare	
19 08 10*	amestecuri de grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cele spacificate la 19 08 09	*
19 08 13*	namoluri cu continut de substante periculoase provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale	*
19 11 02*	gudroane acide	*
19 13 01*	deseuri solide de la remedierea solului cu continut de substante periculoase	*
19 13 02	deseuri solide de la remedierea solului, altele decat cele specificate la 19 13 01	
19 13 03*	namoluri de la remedierea solului cu continut de substante periculoase	*
19 13 04	namoluri de la remedierea solului, altele decat cele specificate la 19 13 03	
Categoria 20	Deșeuri municipale și asimilabile din comerț, industrie, instituții, inclusiv fracțiuni colectate separat	
20 01 26*	uleiuri si grasimi, altele decat cele specificate la 20 01 25	*
Grupa VII - Namoluri epurare		Cod valorificare: R1, R12, R13
Categorie deșeu	Descriere deșeu	Periculos
Categoria 19	Deșeuri de la instalații de tratare a reziduurilor, de la stațiile de epurare a apelor uzate și de la tratarea apelor pentru alimentare cu apa și uz industrial	
19 08 05	namoluri de la epurarea apelor uzate orasenesti	

Grupa VIII - Deseuri cocs / carbune		<i>Cod valorificare: R1, R12, R13</i>
Categorie deseuri	Descriere deseuri	Periculos
Categoria 06	Deșeuri din procese chimice anorganice	
06 13 03	negru de fum	
06 13 05*	funingine	*
Categoria 10	Deșeuri din procesele termice	
10 01 25	deseuri de la depozitarea combustibilului și de la pregătirea carbunelui de ardere pentru instalațiile termice	
10 03 02	resturi de anozii	
10 08 13	deseuri cu conținut de carbon de la producerea anozilor, altele decât cele specificate la 10 08 12	
10 08 14	resturi de anozii	
Categoria 19	Deșeuri de la instalații de tratare a reziduurilor, de la stațiile de epurare a apelor uzate și de la tratarea apelor pentru alimentare cu apă și uz industrial	
19 01 10*	carbune activ epuizat de la epurarea gazelor de ardere	*
19 09 04	carbune activ epuizat	
Grupa IX - Cereale și produse alimentare		<i>Cod valorificare: R1, R12, R13</i>
Categorie deseuri	Descriere deseuri	Periculos
Categoria 02	Deșeuri din agricultură, horticultură, acvacultură, silvicultură, vânătoare și pescuit, de la prepararea și procesarea alimentelor	
02 03 01	<i>namoluri de la spalare, curatare, decojire, centrifugare și separare</i>	
02 03 04	materii care nu se pretează consumului sau procesării	
02 03 05	<i>namoluri de la epurarea efluentilor proprii</i>	
Categoria 04	Deșeuri din industriile pielăriei, blănăriei și textile	
04 02 10	materii organice din produse naturale, grăsimi, ceară	
Categoria 19	Deșeuri de la instalații de tratare a reziduurilor, de la stațiile de epurare a apelor uzate și de la tratarea apelor pentru alimentare cu apă și uz industrial	
19 08 09	amestecuri de grăsimi și uleiuri de la separarea amestecurilor apă/ulei din sectorul uleiurilor și a grăsimilor comestibile	
Categoria 20	Deșeuri municipale și asimilabile din comerț, industrie, instituții, inclusiv fracțiuni colectate separat	
20 01 25	uleiuri și grăsimi comestibile	
Grupa X - Deseuri solide		<i>Cod valorificare: R1, R12, R13</i>
Categorie deseuri	Descriere deseuri	Periculos
Categoria 03	Deșeuri de la prelucrarea lemnului și producerea plăcilor și mobilei, pastei de hârtie, hârtiei și cartonului	
03 01 04*	rumegus, aschii, talas, resturi de scandura și furnir cu conținut de substanțe periculoase	*
Categoria 04	Deșeuri din industriile pielăriei, blănăriei și textile	
04 01 08	deseuri de piele tabacită (razături, stutuituri, taieturi, praf de lustruit) cu conținut de crom	
04 02 09	deseuri de la materialele compozite (textile impregnate, plastomeri, elastomeri)	
Categoria 09	Deșeuri din industria fotografică	
09 01 07	film sau hirtie fotografică cu conținut de argint sau compusi de argint	
09 01 08	film sau hirtie fotografică fără conținut de argint sau compusi de argint	

Categoria 15	Deșeuri de ambalaje; materiale absorbante, materiale de lustruire, filtrante și îmbrăcăminte de protecție, nespecificate în alta parte	
15 01 05	ambalaje de materiale compozite	
15 01 06	ambalaje amestecate	
15 01 10*	ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	*
15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificatie), materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase	*
15 02 03	absorbanti materiale filtrante, materiale de lustruire si imbracaminte de protectie	
Categoria 16	Deșeuri nespecificate în alta parte	
16 01 07*	filtre de ulei	*
16 02 16	deseuri de la dezamblarea echipamentelor electrice si electronice (lemn)	
Categoria 17	Deșeuri din construcții și demolări (inclusiv pământ excavat din amplasamente contaminate)	
17 02 04*	sticla, materiale plastice sau lemn cu continut de sau contaminate cu substante periculoase	*
17 04 10*	cabluri cu continut de ulei, gudron sau alte substante periculoase	*
Categoria 19	Deșeuri de la instalații de tratare a reziduurilor, de la stațiile de epurare a apelor uzate și de la tratarea apelor pentru alimentare cu apa și uz industrial	
19 02 03	deseuri preamestecate conținând numai deseuri nepericuloase	
19 09 05	rasini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	
19 12 04	materiale plastice si de cauciuc	
19 12 06*	lemn cu continut de substante periculoase	*
Categoria 20	Deșeuri municipale și asimilabile din comerț, industrie, instituții, inclusiv fracțiuni colectate separat	
20 01 32	medicamente, altele decât cele mentionate la 20 01 31si produse farmaceutice (18 02 08)	
20 01 37*	lemn cu continut de substante periculoase	*
20 03 01	deseuri municipale amestecate- numai din Romania, obtinute prin colectare selectiva	
20 03 07	deseuri voluminoase	
Grupa XI – Solventi <i>Cod valorificare: R1, R12, R13</i>		
Categorie deseuri	Descriere deseuri	Periculos
Categoria 14	Deșeuri de solvenți organici, agenți de răcire și carburanți (cu excepția 07 și 08)	
14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	
Categoria 20	Deșeuri municipale și asimilabile din comerț, industrie, instituții, inclusiv fracțiuni colectate separat	
20 01 13*	solventi	*
Grupa XII - Uleiuri si deseuri uleioase <i>Cod valorificare: R1, R12, R13</i>		
Categorie deseuri	Descriere deseuri	Periculos
Categoria 04	Deșeuri din industriile pielăriei, blănăriei și textilă	
04 02 14*	deseuri de la finisare cu continut de solventi organici	*
Categoria 08	Deșeuri de la producerea, prepararea, furnizarea și utilizarea (ppfu) straturilor de acoperire (vopsele, lacuri și emailuri vitroase), a adezivilor, cleiurilor și cernelurilor tipografice	

08 01 15*	namoluri apoase cu continut de vopsele si lacuri si solventi organici sau alte substante periculoase	*
08 01 16	namoluri apoase cu continut de vopsele si lacuri, altele decât cele specificate la 08 0115	
08 01 19*	suspensii apoase cu continut de vopsele si lacuri si solventi organici sau alte substante periculoase	*
08 01 20	suspensii apoase cu continut de vopsele si lacuri, altele decât cele specificate la 08 01 19	
08 04 13*	namoluri apoase cu continut de adezivi si cleiuri si solventi organici sau alte substante periculoase	*
08 04 14	namoluri apoase cu continut de adezivi si cleiuri, altele decât cele specificate la 08 04 13	
08 04 15*	deseuri lichide apoase cu continut de adezivi si cleiuri si solventi organici sau alte substante periculoase	*
08 04 16	deseuri lichide apoase cu continut de adezivi si cleiuri, altele decât cele specificate la 08 04 15	
Categoria 12	Deșeuri de la modelarea, tratarea mecanica și fizica a suprafețelor metalelor și a materialelor plastice	
12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	*
12 01 09*	emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni	*
12 01 10*	uleiuri sintetice si de ungere uzate	*
12 01 12*	ceruri si grasimi uzate	*
12 01 19*	uleiuri de ungere usor biodegradabile	*
Categoria 13	Deșeuri uleioase și deșeuri de combustibili lichizi (cu excepția uleiurilor comestibile și a celor din capitolele 05, 12 și 19)	
13 01 05*	emulsii neclorurate	*
13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	*
13 01 11*	uleiuri hidraulice sintetice	*
13 01 12*	uleiuri hidraulice usor biodegradabile	*
13 01 13*	alte uleiuri hidraulice	*
13 02 05*	uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	*
13 02 06*	uleiuri sintetice de motor, de transmisie si de ungere	*
13 02 07*	uleiuri de motor, de transmisie si de ungere usor biodegradabile	*
13 02 08*	alte uleiuri de motor, de transmisie si de ungere	*
13 03 07*	uleiuri minerale neclorinate izolante si de transmitere a caldurii	*
13 03 08*	uleiuri sintetice izolante si de transmitere a caldurii	*
13 03 09*	uleiuri izolante si de transmitere a caldurii usor biodegradabile	*
13 03 10*	alte uleiuri izolante si de transmitere a caldurii	*
13 04 01*	uleiuri de santina din navigatia pe apele interioare	*
13 04 02*	uleiuri de santina din colectoarele de debarcader	*
13 04 03*	uleiuri de santina din alte tipuri de navigatie	*
13 05 01*	solide din paturile de nisip si separatoarele ulei/apa	*
13 05 02*	namoluri de la separatoarele ulei/apa	*
13 05 06*	ulei de la separatoarele ulei/apa	*
13 05 07*	ape uleioase de la separatoarele ulei/apa	*
13 05 08*	amestecuri de deseuri de la paturile de nisip si separatoarele ulei/apa	*
13 07 01*	ulei combustibil si combustibil diesel	*
13 07 02*	benzina	*
13 07 03*	alti combustibili (inclusiv amestecuri)	*
13 08 02*	alte emulsii	*

Categoria 16	Deșuri nespecificate în alta parte	
16 01 13*	lichide de frana	*
16 01 14*	fluide antigel cu continut de substante periculoase	*
16 01 15	fluide antigel, altele decat cele specificate la 16 01 14	
Grupa XIII - Altele / vopsea		Cod valorificare: R1, R12, R13
Categorie dese	Descriere dese	Periculos
Categoria 08	Deșuri de la producerea, prepararea, furnizarea și utilizarea (ppfu) straturilor de acoperire (vopsele, lacuri și emailuri vitroase), a adezivilor, cleiurilor și cernelurilor tipografice	
08 01 11*	deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	*
08 01 12	deșuri de vopsele și lacuri, altele decât cele specificate la 08 01 11	
08 01 13*	namoluri de la vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	*
08 01 14	namoluri de la vopsele si lacuri, altele decât cele specificate la 08 01 13	
08 01 17*	deseuri de la îndepartarea vopselelor si lacurilor cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	*
08 01 18	deseuri de la îndepartarea vopselelor si lacurilor, altele decât cele specificate la 08 01 17	
08 01 21*	deseuri de la îndepartarea vopselelor si lacurilor	*
08 04 09*	deseuri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	*
08 04 10	deseuri de adezivi si cleiuri, altele decât cele specificate la 08 04 09	
08 04 11*	namoluri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	*
08 04 12	namoluri de adezivi si cleiuri, altele decât cele specificate la 08 04 11	
Categoria 20	Deșuri municipale și asimilabile din comerț, industrie, instituții, inclusiv fracțiuni colectate separat	
20 01 27*	vopsele, cerneluri, adezivi si rasini continând substante periculoase	*
20 01 28	vopsele, cerneluri, adezivi si rasini, altele decât cele specificate la 20 01 27	

Anexa 6

**Documentatie produse noi introduse in Lista materiilor prime si a combustibililor alternativi
(Dosar anexat Formularului de solicitare)**

Anexa 7

Caracteristici filtre noi (sursa S18)

Beneficiar: **CRH Ciment (Romania) SA**
 Proiect: **4x Dust Collection Systems for Bucket Elevator**
 Instalația:

 Documentația aparatelor
 Fișa de date

Tel.: +437752906-0, Fax: -370

A-4971 Aurozmaschinen, Weierding 68

© Copyright by Scheuch GmbH

FILTRU COMPACT		1 Buc.	Nr. ordin comandă:	193021
Tip: skdt 08/08-1.6-01			Poz. client	
		<input type="checkbox"/> Varianta cu temperatură joasă < -20°C	Poz. Scheuch	01.01.01
Fișa de caracteristici:	932-3285-001	Desene Nr.:	Nr. de fabricație	F-2302/18
Datele de configurare		Filtrul - accesoriile / varianta executivă		
Debitul de gaz [Bm³/h]:	2.450	<input checked="" type="checkbox"/> Măsurarea diferenței de presiune [mbar]:	35	
Temperatura la funcționare de durată [°C]:	100,0	<input type="checkbox"/> Tensiunea pe supapa electromagnetice:	24VDC	
Temperatura maximă de funcționare [°C]:	140,0	<input type="checkbox"/> Încălzirea casetei ventilului:		
Tip de praf:	Portland & Masor	<input checked="" type="checkbox"/> Dispozitiv de comandă:	PulseMaster Basic+ 100 - 240VAC 50/60Hz	
Conținutul de praf al gazului brut [g/Nm³]:	30,00	Cel mai scurt timp de pauză [sec]: (P15)	10	
Conținutul de praf al gazului pur [g/Nm³]:	10,0	timp scurtă pauză [sec]: (P16)	30	
Suprafața de filtrare [m²]:	34,0	Timp de pauză lungă [sec]: (P17)	1,0	
Solicitarea pe suprafață [Bm³/m²h]:	72,0	Cea mai lungă pauză [min]: (P18)	2,0	
		Intervalul de puls [msec]: (P19)	80	
		dp-Nivel 1 [mbar]: (P20)	10,0	
		dp-Nivel 2 [mbar]: (P21)	12,0	
		dp-Nivel 3 [mbar]: (P22)	19,0	
		Avertizare nivel limită dp [mbar]: (P24)	-	
		dp-Nivel eroare: (P25)	-	
		Alarmă nivel limită dp [mbar]:	24,0	
		Viteză de reglare:	-	
		Valoare nominală dp (min) [mbar]:	-	
		Valoare nominală dp (max) [mbar]:	24,0	
		tip de program: (P06)	-	
		Pentru curățare: (P08)	-	
Zonele ATEX (EN 1127-1)		Filter		
extern	n.e.	Material:	1.0038	
interior-gaz brut	n.e.	Tip ventilator:	vml50 0224	
interior-gaz pur	n.e.	DN racord pentru gaz brut:	315x250	
		DN racord pentru gaz pur:	250	
Furtunuri de filtrare				
Numărul [buc.]:	64	Mediul filtrant:	PE/PE-550 MPS	
Ø nominală [mm]:	Ø100	Lungimea [mm]:	1.600	
Coșuri de susținere				
Numărul [buc.]:	64	Material:	1.0038	
Bare longitudinale:	06	Constă din componente:	1	
Aer comprimat				
Racordul [G"]:	3/4			
Reglaj [bar]:	2,5			
Consumul [Nm³/h]:	2,6			
Observație:				

Beneficiar: **CRH Cement (Romania) SA**
 Proiect: **4x Dust Collection Systems for Bucket Elevator**
 Instalația:

 Documentația aparatelor
 Fișa de date a ventilatorului

Tel.: ++43/7752/905-0, Fax: -65000

A-4971 Auroszmünster, Weiering 68

© Copyright by Scheuch GmbH

VENTILATOR		1 Buc.		Nr. ordin comandă:	193021
Tip: vml 50-0224-hb29		Prescurtare: 1,00		Poz. client	
Formă constructivă: gr 180-				Poz. Scheuch	01.02.01
Fișa de caracteristici: 932-3285-001		Desene Nr.: V2476-18		Nr. de fabricație	V2476-18
Datele ventilatorului				Ventilatorul - accesoriile / varianta executivă	
Mediul vehiculat:	Gaz pur		t/h	Motor	
Timpul de exploatare a ventilatorului:	Zile/an		h/zi	Produs:	WEG
Temperatura mediului ambiant [°C]:	min. -20°C	max. 40°C		Dimensiunea constructivă:	112M
Datele de configurare		Starea inițială	Starea de funcționare	kW:	4 U/min: 2900
Debit volumic [m³/h]:	2.450	2.450		Voltj:	400 Hz: 50
Creșterea presiunii totale [Pa]:	3.279	2.657		Tip protecție	B3 Mod de protecție: IP55
Creșterea stat. a presiunii [Pa]:	3.110	2.520		Casa materialelor de izolație F nach B	
Subpresiune la ștuțul de aspirare [Pa]:		2.500		<input type="checkbox"/> Protecția împotriva exploziilor Ee	
Densitate la ștuțul de aspirare [kg/m³]:	1,201	0,973		<input checked="" type="checkbox"/> cu termistor	
Temperatura de absorbție [°C]:	21	80		<input checked="" type="checkbox"/> Livrare Scheuch	
Temperatura max. admisă [°C]:		100		<input type="checkbox"/> Motor livrat de către client	
Altitudinea de instalare [m. peste niv. mării]:		21		<input type="checkbox"/> Motor montat de către client	
Necesarul de putere pe arbore [kW]:	2,70	2,20		Transmisie prin curea trapezoidală	
Puterea recomandată a motorului [kW]:	4,00	3,00		Ø eficace	Nr. caneluri
Turația ventilatorului [U/min]:	2.944	2.944		Ø orificiu	Bucșă TL
				Șaibă VR	
				Disc motor	
Zonele ATEX				Lungimea curelei:	
interior -		exterior -		Rotor	
Carcasa + piesa de admisie				Diametru exterior [mm]:	
DN orificiu de aspirare:		224	DIN 24154/R4	Orificiu [mm]:	
DN orificiu de presiune:		224	x 180 DIN 24158/R4		
<input type="checkbox"/> Apărătoarea contra scânteilor (pentru ka standard)				<input type="checkbox"/> Protecția la uzură	
<input type="checkbox"/> Capacul de inspecție				Monitorizarea temperaturii lagărelor	
<input type="checkbox"/> Ștuțul de evacuare a condensului				Produs:	
<input type="checkbox"/> Protecția la uzură				Tip:	
Varianta pentru gaz fierbinte		Garnitură		Set:	
<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/> standard			
Ventilator - accesorii				Monitorizarea vibrațiilor din lagăre	
Compensator pe partea de aspirare		<input type="checkbox"/> Con de ghidare		Produs:	
		°C	Pa	Tip:	
Compensator pe partea de presiune		<input type="checkbox"/> Con de ghidare		Set:	
x		°C	Pa	Dispozitiv de supraveghere a turației	
Amortizor de oscilații				Produs:	
Diametrul [mm]:		Înălțimea [mm]:		Buc.	Tip:
Observație:					

Beneficiar: **CRH Ciment (Romania) SA**
 Proiect: **4x Dust Collection Systems for Bucket Elevator**
 Instalația:

 Documentația aparatelor
 Fișa de date

FILTRU COMPACT		1 Buc.	Nr. ordin comandă:	193021
Tip: skdt 08/18-2.2-01		<input type="checkbox"/> Varianta cu temperatură joasă < -20°C	Poz. client	
Fișa de caracteristici: 932-3285-002		Desene Nr.:	Poz. Scheuch Nr. de fabricație	03.01.01 F-2304/18
Datele de configurare		Filtrul - accesoriile / varianta executivă		
Debitul de gaz [Bm³/h]:	6.850	<input checked="" type="checkbox"/> Măsurarea diferenței de presiune [mbar]:	35	
Temperatura la funcționare de durată [°C]:	100,0	<input type="checkbox"/> Tensiunea pe supapa electromagnetică:	24VDC	
Temperatura maximă de funcționare [°C]:	140,0	<input checked="" type="checkbox"/> Încălzirea casetei ventilului:	100 - 240VAC	
Tip de praf:	Portland & Maso	<input checked="" type="checkbox"/> Dispozitiv de comandă: PulseMaster Basic+	100 - 240VAC 50/60Hz	
Conținutul de praf al gazului brut [g/Nm³]:	30,00	Cel mai scurt timp de pauză [sec]: (P15)	10	
Conținutul de praf al gazului pur [g/Nm³]:	10,0	timp scurtă pauză [sec]: (P16)	30	
Suprafața de filtrare [m²]:	102,0	Timp de pauză lungă [sec]: (P17)	1,0	
Solicitarea pe suprafață [Bm³/m²h]:	67,2	Cea mai lungă pauza [min]: (P18)	2,0	
		Intervalul de puls [msec]: (P19)	80	
		dp-Nivel 1 [mbar]: (P20)	10,0	
Instalarea filtrului		dp-Nivel 2 [mbar]: (P21)	12,0	
Temperatura min. a mediului ambiant [°C]:	-20	dp-Nivel 3 [mbar]: (P22)	19,0	
Temperatura max. a mediului ambiant [°C]:	40	Avertizare nivel limită dp [mbar]: (P24)	-	
Instalarea filtrului: <input checked="" type="checkbox"/> interior <input type="checkbox"/> extern		dp-Nivel eroare: (P25)	-	
Ventilatorul: <input type="checkbox"/> înainte <input checked="" type="checkbox"/> după Filtru		Alarmă nivel limită dp [mbar]:	24,0	
Clasa de temperatură și clasa de presiune		Viteză de reglare:	-	
Varianta pentru temperatură [°C]:	<140	Valoare nominală dp (min) [mbar]:	-	
Rezistența la presiune [mbar]:	50	Valoare nominală dp (max) [mbar]:	24,0	
		tip de program: (P06)	-	
Zonele ATEX (EN 1127-1)		Pentru curățare: (P08)	-	
extern	n.e.	Filter		
interior-gaz brut	n.e.	Material:	1.0038	
interior-gaz pur	n.e.	Tip ventilator:	vm171 0355	
Furtunuri de filtrare		DN racord pentru gaz brut:	560x355	
Numărul [buc.]: 144	Mediul filtrant: PE/PE-550 MPS	DN racord pentru gaz pur:	355	
Ø nominală [mm]: Ø100	Lungimea [mm]: 2.250			
Coșuri de susținere				
Numărul [buc.]: 144	Material:	1.0038		
Bare longitudinale: 06	Constă din componente:	1		
Aer comprimat				
Racordul [G"]:	3/4			
Reglaj [bar]:	6,0			
Consumul [Nm³/h]:	8,0			
Observație:				

Beneficiar: **CRH Ciment (Romania) SA**
 Proiect: **4x Dust Collection Systems for Bucket Elevator**
 Instalația:

 Documentația aparatelor
 Fișa de date a ventilatorului

Tel.: +437752/905-0, Fax: -65000

A-4971 Auroszmünster, Weiering 68

© Copyright by Scheuch GmbH

VENTILATOR		1 Buc.		Nr. ordin comandă:	193021
Tip: vml 71-0355-fb29		Prescurtare: 1,00		Poz. client	
Formă constructivă: gr 180-				Poz. Scheuch	03.02.01
Fișa de caracteristici: 932-3285-002		Desene Nr.: V2478-18		Nr. de fabricație	V2478-18
Datele ventilatorului				Ventilatorul - accesoriile / varianta executivă	
Mediul vehiculat:		Gaz pur	t/h	Motor	
Timpul de exploatare a ventilatorului:		Zile/an	h/zi	Produs: WEG	
Temperatura mediului ambiant [°C]:		min. -20°C	max. 40°C	Dimensiunea constructivă: 160M	
Datele de configurare		Starea inițială	Starea de funcționare	kW: 11	U/min: 2945
Debit volumic [m³/h]:		6.850	6.850	Voltj: 400	Hz: 50
Creșterea presiunii totale [Pa]:		3.652	2.959	Formă constructivă: B3 Mod de protecție: IP55	
Creșterea stat. a presiunii [Pa]:		3.437	2.784	Casa materialelor de izolație F nach B	
Subpresiune la ștuțul de aspirare [Pa]:			2.500	<input type="checkbox"/> Protecția împotriva exploziilor Ee	
Densitate la ștuțul de aspirare [kg/m³]:		1,201	0,973	<input checked="" type="checkbox"/> cu termistor	
Temperatura de absorbție [°C]:		21	80	<input checked="" type="checkbox"/> Livrare Scheuch	
Temperatura max. admisă [°C]:			100	<input type="checkbox"/> Motor livrat de către client	
Altitudinea de instalare [m. peste niv. mă]:			21	<input type="checkbox"/> Motor montat de către client	
Necesarul de putere pe arbore [kW]:		8,20	6,70	Transmisie prin curea trapezoidală	
Puterea recomandată a motorului [kW]:		11,00	11,00	Ø eficace	Nr. canalelor
Turația ventilatorului [U/min]:		2.944	2.944	Ø orificiu	Bucșă TL
				Șaibă VR	
				Disc motor	
Zonele ATEX				Lungimea curelei:	
interior -		exterior -		Rotor	
Carcasa + piesa de admisie				Diametru exterior [mm]:	
DN orificiu de aspirare:		355	DIN 24154/R4	Orificiu [mm]:	
DN orificiu de presiune:		355	x 280 DIN 24158/R4		
<input type="checkbox"/> Apărătoarea contra scânteilor (pentru ka standard)				<input type="checkbox"/> Protecția la uzură	
<input type="checkbox"/> Capacul de inspecție				Monitorizarea temperaturii lagărelor	
<input type="checkbox"/> Ștuțul de evacuare a condensului				Produs:	
<input type="checkbox"/> Protecția la uzură				Tip:	
Varianta pentru gaz fierbinte		Garnitură		Set:	
<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/> standard			
Ventilator - accesorii				Monitorizarea vibrațiilor din lagăre	
Compensator pe partea de aspirare		<input type="checkbox"/> Con de ghidare		Produs:	
		°C	Pa	Tip:	
Compensator pe partea de presiune		<input type="checkbox"/> Con de ghidare		Set:	
x		°C	Pa	Dispozitiv de supraveghere a turației	
Amortizor de oscilații				Set	
Diametrul [mm]:		Înălțimea [mm]:		Produs:	
			Buc.	Tip:	
Observație:					