

## **ANEXA 2**

### **La Plan de reorganizare COS Târgoviște S.A.**

A handwritten signature in blue ink, consisting of stylized, cursive letters, located in the bottom right corner of the page.



**S.C. COS TARGOVISTE S.A. in insolventa**

Soseaua Gaesti, nr. 9-11

Mun. Targoviste, jud. Dambovita

**BILANT DE MEDIU NIVEL I**

**RAPORT**

*pentru amplasamentul*

**S.C. COS TARGOVISTE S.A. in insolventa**

**Amplasare: Mun. TARGOVISTE  
Judetul DAMBOVITA  
ROMANIA**

**Data: August 2013**



**BENEFICIAR: S.C. COS TARGOVISTE S.A. in insolventa**

Soseaua Gaesti, nr.9-11

Mun. Targoviste, jud. Dambovita



Bilant de mediu nivel I – raport pentru instalatiile si activitatile de pe amplasamentul S.C. COS Targoviste S.A. in insolventa Soseaua Gaesti, nr. 9-11, Mun. Targoviste, Jud. Dambovita			
Document:  Raport bilant de mediu nivel I	Data:  August 2013  Februarie 2014	Stadiul emiterii:  Editia 1  Editia 2	Autor
			Viorica-Marilena Patrascu
			Nr. Inregistrare in Registrul National al Elaboratorilor de Studii pentru Protectia Mediului: 2017/ 13.04.2010
			Tipuri de studii: RM; RIM; BM; RA
Semnaturi	Viorica-Marilena Patrascu Administrator S.C. VMP-Integrated Environment S.R.L. 		



*Ph*

# CUPRINS

1	INTRODUCERE	2
1.1	Informatii despre titularul activitatii	2
1.2	Informatii despre autorul atestat al bilantului de mediu nivel I si al raportului la acest studiu	2
1.3	Structura raportului	3
1.4	Limitari	3
2	IDENTIFICAREA SI LOCALIZAREA AMPLASAMENTULUI	4
2.1	Localizare si topografie	4
2.2	Geologie si hidrogeologie	8
3	ISTORICUL AMPLASAMENTULUI SI DEZVOLTARI VIITOARE	11
3.1	Istoricul amplasamentului	11
3.2	Dezvoltari viitoare	13
4	ACTIVITATI DESFASURATE IN CADRUL OBIECTIVULUI	14
4.1	Generalitati - angajati/schimb; procese tehnologice	14
4.1.1	Utilizarea terenului	14
4.1.2	Fora de munca/ Regim de lucru	19
4.1.3	Situatia curenta a instalatiilor si activitatilor de pe amplasament	19
4.1.4	Descrierea fluxurilor tehnologice pentru instalatiile si activitatile in functiune	20
4.1.4.1	OTELARIA ELECTRICA 2 (OE2)	20
4.1.4.2	LAMINORUL DE PROFILE MICI (LPM)	22
4.1.4.3	ACTIVITATI ASOCIATE	23
4.2	Materiale de constructie	27
4.2.1	Materiale de constructie utilizate	27
4.2.2	Starea actuala a materialelor de constructie utilizate la halele de productie	27
4.2.3	Prezenta azbestului pe amplasament	29
4.2.4	Durata normata de viata a cladirilor	31
4.3	Stocarea materialelor - depozite de materii prime, rezervoare subterane	35
4.3.1	Materii prime	35
4.3.2	Managementul substantelor periculoase	35
4.3.3	Stocarea materialelor	41
4.3.4	Rezervoare subterane	41
4.4	Emisii in atmosfera - emisii din procese tehnologice, alte emisii in atmosfera	42
4.4.1	Otelaria electrica 2 (OE 2)	42
4.4.2	Laminorul de profile mici	42
4.4.3	Atelier de sarjabilizare manuala si prelucrare a fierului vechi	43
4.4.4	Sector de uscare, macinare si sortare antracit	43
4.4.5	Sectia Prelucrari Mecanice-Confectii Metalice	43
4.4.6	Centrala termica	44
4.4.7	Emisii de la utilajele de transport	44
4.4.8	Niveluri de emisii stabilite prin autorizatia de mediu	44
4.5	Alimentarea cu apa, effluentii tehnologici si menajeri, sistemul de canalizare al apelor pluviale	47
4.5.1	Alimentarea cu apa	47
4.5.1.1	Alimentarea cu apa potabila	47
4.5.1.2	Alimentarea cu apa tehnologica (industriala)	48
4.5.3	Evacuarea apelor uzate	56
4.5.3.1	Canalizarea menajera	56
4.5.3.2	Canalizarea apelor uzate tehnologice si meteorice	57
4.6	Producerea si gestionarea deseurilor	60
4.7	Alimentarea cu energie electrica si gaz metan	64
4.8	Protectia si igiena muncii	64
4.8.1	Sistem de management	64
4.8.2	Managementul starii de sanatate a angajatilor	64
4.8.3	Prevenirea expunerii angajatilor	65
4.9	Prevenirea si stingerea incendiilor	65
4.10	Zgomot si vibratii	65
4.10.1	Surse potentiale de zgomot si vibratii	65
4.10.2	Cerinte de monitorizare ale nivelului de zgomot stabilite prin autorizatia integrata de mediu	66
4.11	Securitatea obiectivului	68
4.12	Administratie/ Intretinerea amplasamentului	67
5	CALITATEA SOLULUI	68
5.1	Efecte potentiale ale activitatii de pe amplasamentul analizat	68



5.2	Efecte potențiale ale activităților învecinate .....	69
5.3	Monitorizarea solului pe amplasamentul S.C. COS TARGOVISTE S.A. ....	69
5.4	Obligații de monitorizare în afara amplasamentului S.C. COS TARGOVISTE S.A. ....	70
5.5	Rezultatele monitorizării solului pe amplasament.....	70
6	CONCLUZII ȘI RECOMANDĂRI .....	73
6.1	Obligații de mediu la încetarea definitivă a activității.....	73
6.1.2	Obligații de mediu la încetarea definitivă a activității referitoare la amplasamentul principal... ..	73
6.1.2	Obligații de mediu la încetarea definitivă a activității referitoare la amplasamentul secundar .....	73
6.2	Rezumatul aspectelor de neconformare și cuantificarea acestora, după caz, în propuneri .....	74
6.2	Rezumatul obligațiilor necuantificabile și/sau al obligațiilor condiționate de un eveniment viitor și incert .....	76
6.3	Recomandări pentru studii următoare privind responsabilitățile necuantificabile și condiționate de un eveniment viitor și incert (dacă este necesar).....	76

ANEXA : Surse principale de informații consultate pt. realizarea bilanțului de mediu nivel I

## ACRONIME

ABA	Administratia Bazinala de Apa
APM	Agentia (Judeteana) pentru Protectia Mediului
CMA	Concentratie Maxima Admisa
CU	Certificat de Urbanism
HGR	Hotararea Guvernului Romaniei
PUG	Plan Urbanistic General
VLE	Valoare Limita a Emisiei



## 1 INTRODUCERE

### 1.1 Informatii despre titularul activitatii

Titularul activitatii este **S.C. COS TARGOVSTE S.A. in insolventa**, cu sediul social in judetul Dambovita, municipiul Targoviste, Soseaua Gaesti, nr. 9-11, inregistrata la Registrul Comerțului cu nr. J15/284/1991, Cod Unic de Inregistrare RO 913720 și este reprezentată de administratorul special - domnul Shvedakov Oleg si director general - domnul Gofman Vladimir.

Activitatile economice ale societatii, conform „Clasificarii activitatilor din economia nationala” (CAEN) sunt reprezentate de urmatoarele coduri:

Cod CAEN principal:

2410 – Productia de metale feroase sub forme primare si cea de feroaliaje;

Coduri CAEN pentru activitati auxiliare:

3832 – Recuperarea materialelor reciclabile sortate (Recuperarea deseurilor si resturilor metalice reciclabile);

4677 – Comert cu ridicata a deseurilor si resturilor.

**Persoana de contact:**

- domnul Marcu Nicolae, Sef Departament PMM-SU, SC COS TARGOVISTE SA, in insolventa;
- telefon: 0758977261/ 0726219919;
- e-mail: nicolae.marcu@cos-tgv.ro.

### 1.2 Informatii despre autorul atestat al bilantului de mediu nivel I si al raportului la acest studiu

**Manager Proiect:** Viorica-Marilena Patrascu, expert evaluator principal

**Inregistrare in Registrul Național al evaluatorilor de mediu:**

Nr. 201/ 13.04.2010 (valabilitate 13.04.2015) pt. RM; RIM; BM; RA.

Administrator **S.C. VMP Integrated Environment S.R.L.**

Adresa: 030602 Bucuresti, sector 3

Blvd. Corneliu Coposu, nr. 5, Bloc 103, etaj 7, ap.20

Telefon: 0733988 911/ 0748 111 226

E-mail: [marilena.patrascu@yahoo.com](mailto:marilena.patrascu@yahoo.com)



### 1.3 Structura raportului

Prezentul raport este întocmit conform cerințelor continute în Ordinul MAPPM nr. 184/1997 și este structurat în 6 secțiuni, după cum urmează:

1. Introducere
2. Identificarea și localizarea amplasamentului
3. Istoricul amplasamentului și dezvoltări viitoare
4. Activități desfășurate în cadrul obiectivului
5. Starea amplasamentului
6. Concluzii și recomandări

### 1.4 Limitări

Prezentul raport a fost întocmit pentru uzul exclusiv al Beneficiarului și nu poate fi utilizat de o altă persoană sau entitate fără acordul prealabil scris al acestuia.

Concluziile prezentate în acest raport reprezintă cele mai bune judecăți profesionale ale autorului, pe baza informațiilor furnizate de către beneficiar și a condițiilor existente pe amplasament la data analizei. În realizarea acestei teme, autorul a utilizat informații disponibile public, informații oferite de Beneficiar și informații furnizate de terți. Prin urmare, concluziile raportului sunt valabile în măsura în care informațiile obținute de auditor au fost corecte și complete. Această analiză nu este întocmită ca formă de consultanță juridică, nu este o prezentare exhaustivă a condițiilor de pe amplasament și nici a situației de conformare a instalației. Autorul nu aduce reprezentări sau garanții, explicate sau implicite, cu privire la situația amplasamentului.

Domeniul de interes în cadrul acestei evaluări nu a cuprins recoltări de probe și analize de: gaze sau vapori din aer sau sol, ape freatice sau uzate, materialele de construcție sau emisii atmosferice.






## 2 IDENTIFICAREA SI LOCALIZAREA AMPLASAMENTULUI

### 2.1 Localizare si topografie

#### Localizare

Amplasamentul principal (reprezentand si sediul social) al SC COS TARGOVISTE SA, in insolventa, este situat pe o platforma industrială, în zona de sud a municipiului Târgoviște, dincolo de șoseaua de centură a orașului (str. Petru Cercel), conform planului de incadrare in zona prezentat in figura 2-1.

In zona amplasamentului sunt terenuri agricole, activitati industriale si cai de transport feroviare si rutiere, ca de ex.: SC VICTORIA SA (vopsele), amplasata o distanță de 300 m spre nord; un cimitir, șoseaua națională DN 72 spre vest, calea ferată Târgoviște – București la o distanță de 20 m nord și terenuri agricole. La vestul amplasamentului, dincolo de șoseaua DN 72 Târgoviște – Găești, se situează SC ERDEMIR SA, SC OTELINOX SA Târgoviște, precum si sectia de fluide ale societatii.

Figura2-1: Plan de incadrare in zona



Vecinatatile imediate ale perimetrului amplasamentului principal sunt:

- Nord: Șoseaua de centură a Municipiului Târgoviște (str. Petru Cercel), Stația CF Târgoviște Sud - linia CF București – Pietroșița;
- Vest: DN 72 Târgoviște – Găești, dincolo de care se afla: SC ERDEMIR SA și SC OTELINOX SA Târgoviște;
- Est: Linie CF București - Pietroșița, teren agricol;
- Sud: teren agricol.

Cei mai apropiați receptori pentru poluanții generați de activitatea SC COS TARGOVISTE SA sunt reprezentați de zonele rezidențiale din municipiul Târgoviște, incinta unitatii fiind amplasată la cca 2 km față de centrul civic al municipiului, pe DN 72 Târgoviște – Găești.

SC COS TARGOVISTE SA detine și un amplasament secundar, utilizat în trecut pentru depozitarea zgurii de turnatorie: halda de zgura Udresti cu o suprafață  $S = 5,7694$  ha.




Figura 2-2: Plan de amplasament



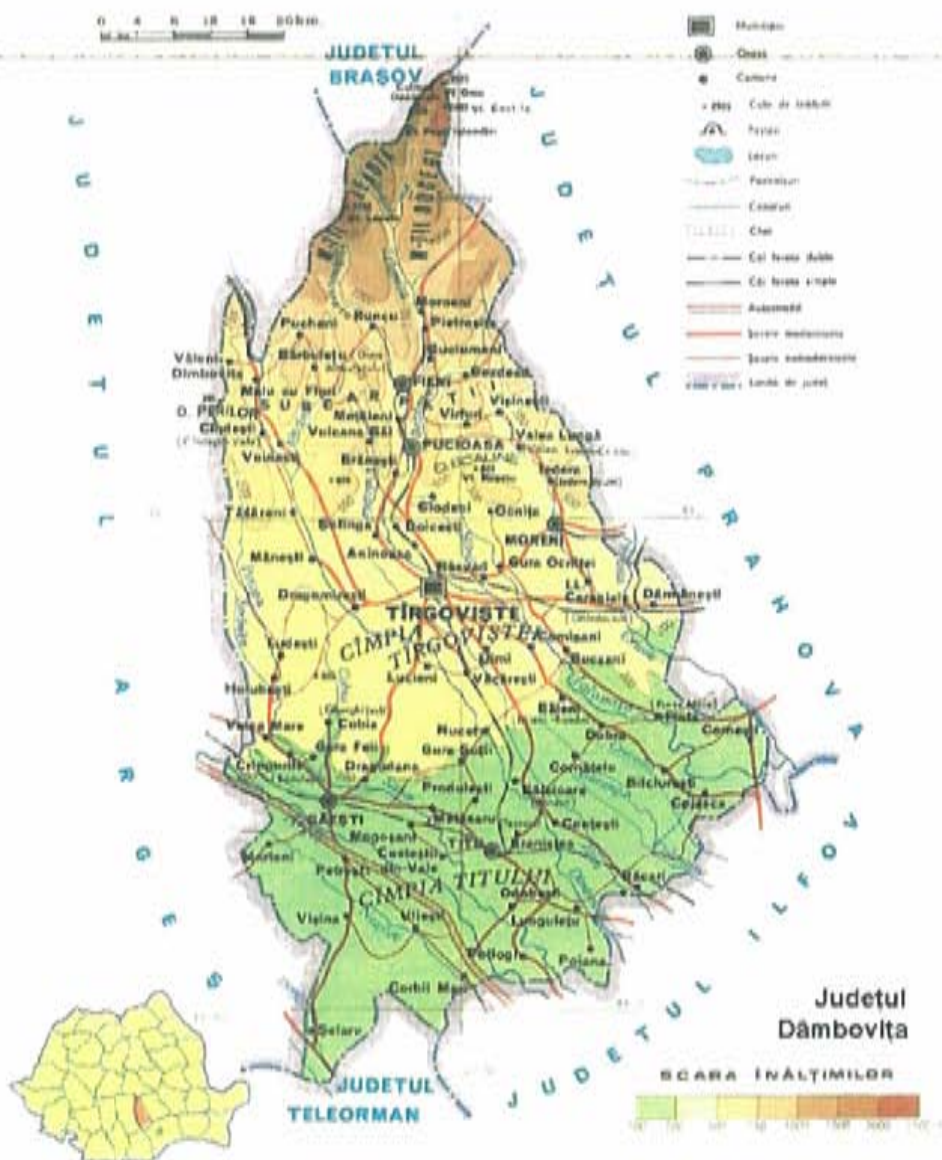



## Topografie si relief

Amplasamentul SC COS TARGOVISTE SA se află în câmpia Târgoviștei, a cărei limită se află la nord de municipiu. Panta Câmpiei Târgoviștei este de la nord-vest spre sud-est, terenul coborând treptat de la 350 m deasupra nivelului mării în nord-vest, la 150 m deasupra nivelului mării în punctul cel mai jos din sud-est (figura 2-3).

Altitudinea amplasamentului este de 280m deasupra nivelului mării.

Figura 2-3: Topografie si relief caracteristice judetului Dambovita



Teritoriul judetului Dambovita este dispus în trei trepte de relief, ce se succed de la nord spre sud pe o diferență de nivel de cca. 2400 m; acestea sunt alcătuite din munti (9 %), dealuri (41 %) si câmpii (50 %). Etajat de la câmpia joasă până la cele mai înalte piscuri ale Munților Bucegi, relieful judetului



*Dâmbovita prezintă o mare diversitate peisagistică. Succesiunea treptelor de relief poartă atât amprenta factorilor geologici, cât și a celor fiziogeografici, care au participat activ la formarea și evoluția lor.*

*Cea mai veche și mai înaltă unitate de relief, situată în partea de nord a județului, este formată de munții Leaota și Bucegi. Primul masiv, fiind alcătuit din sisturi cristaline, se deosebește ca morfologie de Munții Bucegi, în a căror alcătuire predomină calcarele, gresile și conglomeratele.*

*Subcarpații alcătuiesc cea de-a doua treaptă de relief și ocupă 23% din suprafața județului. Din punct de vedere geologic sunt alcătuiți din depozite paleogene la nord și neogene la sud. Aproape toată gama formațiunilor este cutată într-o succesiune latitudinală de sinclinale și anticlinale puternic faliate. Nota dominantă a reliefului o dau fenomenele de alunecare și de eroziune torentială, care scot din circuitul agricol suprafețe apreciabile de teren. Piemontul Cândești constituie o treaptă de relief care se deosebește prin alcătuirea geologică, tectonică și morfologică atât de Subcarpați, cât și de zona de câmpie. Interfluviile sunt netede, împădurite, ușor înclinate spre sud și fragmentate de văi mult mai adâncite în cuvertura de pietrisuri.*

*Câmpiile, care ocupă peste 50% din suprafața județului, alcătuiesc cea mai joasă și cea mai tânără treaptă de relief. Orientarea generală a interfluviilor, nord-vest - sud-est, panta mică a acestora, lățimea și gradul slab de fragmentare dau nota dominantă a acestei unități. Din forajele existente se constată prezența unei cuverturi de pietrisuri de grosimi variabile peste care stau depozite loessoide sau de luncă. În condiții specifice de climă și vegetație, pe aceste depozite s-au format cele mai fertile soluri din județ.*

## 2.2 Geologie și hidrogeologie

### Geologie

Geologia cuaternară a amplasamentului SC COS TARGOVISTE SA este reprezentată de o succesiune aparținând de: Pleistocenul Inferior, Pleistocenul Mijlociu, Pleistocenul Superior și Holocen.

Permeabilitatea straturilor subsolului din zona Târgoviște variază considerabil. Pânza freatică de suprafață traversează un strat de pietriș, nisip și argilă format în Pliocen. Această pânză de apă care apare în zonă este orientată de la nord-vest spre sud-est, urmărind profilul general al terenului.

Amplasamentul principal SC COS TARGOVISTE SA, în insolvență, este așezat pe un strat de loess, sub care se află pietriș și nisipuri. În general, geologia amplasamentului rezultă a fi uniformă. Stratul de pânză freatică se

găsește cantonat mai ales în pietrișuri și nisipuri. Pe amplasamentul principal, apa este extrasă de la o adâncime de aproximativ 160 m.

Pe suprafața amplasamentului au fost executate foraje pentru prelevarea apei de alimentare din subteran. Evidențe ale lucrărilor de forare (fisa forajului), ex. pentru puțul F1, (realizat în 1995), prezintă următoarele caracteristici (adâncimile sunt măsurate în metri de la suprafața solului):

0-0,5	Sol și vegetație;
0,5-2	Bolovanis, pietriș, nisipuri galbene de granulație mare și medie;
2-15	Pietriș >7cm diam și nisip galben, pietre;
15-20	Argilă galbenă nisipoasă, aluvionară;
20-30,5	Pietriș și bolovanis cu nisip galben grosier;
30,5-32	Pietriș cu nisip galben;
32-56	Pietriș grosier cu nisip mediu și mare și unele pietricele;
56-58	Argilă plastică galbenă;
58-61	Nisip galben, mai ales mediu, cu pietricele mici;
61-68	Argilă cenușie cu depozite de calciu;
68-70	Pietriș cu nisip cenușiu mediu și mare și bolovanis;
70-71	Argilă plastică galbenă;
71-90	Pietriș și nisip mediu și mare cenușiu;
90-93	Argilă plastică cenușie;
93-94	Nisip galben fin, uneori mediu și mare cu pietre mici;
94-95,5	Pietriș și bolovanis și nisip cenușiu mediu și mare;
95-5-112	Argilă plastică galbenă;
112-119	Pietre mici și pietriș și nisip galben mediu și mare;
119-122,5	Argilă foarte plastică cenușie;
122,5-124	Pietre mari și nisip cu nisip cenușiu mediu și mare și pietriș;
124-125,5	Argilă plastică galbenă;
125,5-127,5	Pietre și pietriș și nisip galben mediu și mare;
127,5-130,5	Argilă foarte plastică galbenă;
130,5-133,5	Pietre și pietriș și nisip galben mediu și mare;
133,5-149,5	Argilă foarte plastică galbenă;
149,5-151	Nisip foarte fin galben, neargilos;
151-155	Argilă foarte plastică galbenă;
155-160	Pietricele și pietre și nisip galben mediu și mare;
161-167	Argilă plastică galbenă;
167-175	Argilă galbenă, nisip aluvionar și fin;

În zona depozitului Udrești, pe baza informațiilor dintr-un studiu de impact anterior pentru devierea pârâului Ilfov, rezultă că geologia este stabilă, după cum rezulta din datele prezentate în continuare (adâncimile sunt măsurate în metri de la suprafața solului):



0,3-0,5m	Sol & vegetație
0,5-3m	Argilă
3- 20m	Aluviuni constând din pietriș, nisip și pietre cu benzi întrerupte de argilă (la adâncimi de 7-9 m și 16-17m).

Subsolul amplasamentului principal nu a fost folosit pentru nici un fel de depozitare subterană a deșeurilor. S-au efectuat însă unele lucrări de terasare și ridicare a terenului în lungul liniei ferate principale. Pentru ridicarea liniei peste nivelul natural al terenului s-au folosit și zguri de topitorie în unele zone ale amplasamentului (ex. platforma ridicată în zona de depozitare a resturilor; zonele de producție de la AMSI din lungul căii ferate principale).

Din punct de vedere seismic, SC COS TARGOVISTE SA este amplasată într-o zonă de seismicitate de tip C ,  $K_s = 0,20$ ;  $T_c = 1,0$  sec.

### Hidrogeologie

Hidrogeologia amplasamentului este caracterizată printr-o succesiune de pietris și nisip care permit cantonarea acviferului, cu benzi alternative de argila și marna. Principalul strat acvifer din zona este stabilit în „Straturile de Candesti”, constând din straturi de pietris și nisip situate în orizonturi impermeabile de argile și marne, la peste 50 m adâncime.

Nivelul apei freactice în zona amplasamentului variază între 21,5 m și 36 m, iar debitele se situează între 20 mc/s și 40 mc/s.

Toate informațiile privind hidrologia amplasamentului (inclusiv adâncimea apelor subterane) au fost furnizate de către studiile realizate în vederea stabilirii unei surse de apă special destinată amplasamentului (Proiectul PE 8525 realizat de către SAFAR București – foraje la adâncimea de 150 – 200 m).

### Hidrologie

Amplasamentul analizat este situat în Campia Targovistei, între râurile Argeș și Dambovită, în bazinul hidrografic Ialomița (XI-1). Cel mai apropiat curs de apă de suprafață este paraul Ilfov, situat la o distanță de cca 1,3 km de amplasamentul principal, cu o direcție de curgere de la vest la est.

### 3 ISTORICUL AMPLASAMENTULUI SI DEZVOLTARI VIITOARE

#### 3.1 Istoricul amplasamentului

Amplasamentul principal al SC COS TARGOVISTE SA a inceput sa fie amenajat în anii '70, majoritatea elementelor activităților de pe amplasament fiind construite între 1973 și 1985.

##### *Evoluti activitatilor pe amplasament*

Principalele repere ale evolutiei activitatilor de pe amplasament sunt prezentate in cele ce urmeaza.

- **OE1 - Otelaria electrica nr. 1:** a fost pusa functiune in 1973. Activitatea OE1 a incetat in 2005, iar in prezent majoritatea utilajelor halei au fost dezafectate.
- **FBB - Forja de blocuri si bare:** a fost pusa in functiune in trei etape, 1971-1975; 1976-1980 si 1985-1986. Activitatea FBB a incetat in 2010, iar in prezent majoritatea utilajelor au fost dezafectate si unele vindute, iar o parte din instalatiile de tratare termica demolate.
- **OE 2 - Otelaria electrica nr. 2:** a fost pusa in functiune in mai multe etape: 1973 -1974; 1975 -1984; 1985 -1991; 2006- 2007. Include si TC - Linia de tumare continua pe trei fire. In prezent este in functiune, dupa lucrarile de modernizare din 2006-2007 constand din modernizare cuptor EBT 85T, TC (noua), LF (cuptor oala/ tratament secundar), vidare. Capacitatea curenta a instalatiilor este 575.000T/an.
- **LDS - Laminorul degrosisor si de semifabricate:** a fost pus in functiune in 1975. Activitatea a incetat in anul 2009, cand instalatiile aferente acticitatii au fost puse in conservare. In anul 2012 a inceput dezafectarea instalatiilor.
- **LPMU - Laminorul de profile mijlocii si usoare:** a fost pus in functiune in anul 1975. Activitatea a incetat in 2013. In momentul de fata este in conservare.



- **LPM - Laminorul de profile mici:** a fost pus in functiune in anul 1984. A fost modernizat in 2006 (cuptor CVP) si 2009 (instalatie de racire dirijata). In prezent este in functiune cu o capacitate de 300 000t/an.
- **TB - Tragatoria de bare:** a fost pusa in functiune in anul 1986 si pusa in conservare in anul 2012.
- **Fabrica de var si dolomita (in cadrul sectiei OE2):** a fost pusa in functiune in anul 1980, modernizata in anul 1986; si-au incetat activitatea, intrand in conservare, in anul 2005 - instalatiile pentru dolomita si, respectiv, in 2009 - instalatia pentru var.
- **Fabrica de hidrogen:** a fost pusa in functiune in 1978-1979 si dezafectata in anul 2010.
- **Fabrica de oxigen:** a fost pusa in functiune in anul 1975. Din 2012, a fost transferata pe baza de contract catre SC LINDE GAS ROMANIA SRL in vederea realizarii obligatiilor din contractul de exploatare a unitatii de separare a aerului si furnizarea de oxigen, azot si argon.

#### *Regim juridic*

Societatea COS TÂRGOVIȘTE S.A. este societate pe actiuni. Aceasta își desfășoară activitatea în baza statutului propriu și în conformitate de legile române.

Prin Hotararea Consiliului de Ministri nr. 1011/1970 a fost aprobata demararea investitiilor pentru construirea combinatului de oteluri de la Targoviste sub denumirea de "Uzina de Oteluri Aliate" (U.O.A.). Lucrarile de constructii au inceput pe 3 august 1970. Primele capacitati - elaborarea si forjarea otelului - au fost puse in functiune in perioada 1973-1975. Prin Hotararea Consiliului de Ministri nr. 367/1973 "Uzina de Oteluri Aliate" (U.O.A.) devine "Intreprinderea de Oteluri Aliate" (I.O.A.)

In anul 1975, prin Hotararea Consiliului de Ministri nr. 300/01.04.1975, U.O.A. se transforma în "Combinatul de Oteluri Speciale" (COS). Prin Hotararea de Guvern nr. 29/1991 si in baza Legii nr. 15/1990 a fost infiintata Societatea Comerciala COST S.A., prin preluarea patrimoniului fostului C.O.S. Targoviste.

In data de 28 august 2002 S.C. COST S.A. a fost privatizata, Conares Trading A.G. Elvetia cumparand pachetul majoritar de actiuni de la Fondul Proprietatii de Stat - F.P.S. (cu denumirile ulterioare Autoritatea pentru Valorificarea Activelor Statului - AVAS actualmente Autoritatea pentru Administrarea

Activelor Statului - AAAS). Apoi actionarul majoritar si-a schimbat denumirea in Mechel International Holdings GmbH iar combinatul in S.C. Mechel Targoviste S.A.

În data de 15.02.2013 acționar majoritar a devenit MAZUR INVESTMENTS LIMITED Cipru, care a preluat 59.626.520 acțiuni reprezentând 86,6034% din capitalul social al societății COS TÂRGOVIȘTE S.A. de la Mechel International Holdings GmbH Baar Elvetia. Societatea MAZUR INVESTMENTS LIMITED Cipru a fost preluată de INVEST NIKAROM SRL de la Mechel International Holdings GmbH Baar Elvetia, astfel că INVEST NIKAROM SRL a preluat indirect controlul asupra societății COS TÂRGOVIȘTE S.A.

În data de 29.04.2013 Adunarea Generală Extraordinară a Acționarilor a aprobat schimbarea denumirii societății din Mechel Targoviste S.A. în COS TÂRGOVIȘTE S.A., înregistrată la Oficiul Registrului Comerțului în data de 08.05.2013 în baza rezoluției nr. 3760/08.05.2013.

### 3.2 Dezvoltari viitoare

În prezent, S.C. COS TARGOVISTE S.A. a intrat în insolvență cu scopul reorganizării. Conform informațiilor publicate pe site-ul Administratorului Judiciar al societății, RVA INSOLVENCY SPECIALISTS S.P.R.L. (rva.ro), societatea se afla în perioada de observatie.

Conform declarațiilor publice (sursa mass-media), reorganizarea „vizează aducerea combinatelor de la Târgoviste și Buzău pe profit operațional zero (EBITDA - n.red.) până la finalul acestui an, urmând ca din 2014 să pornească investiții în re tehnologizarea laminorului de la Târgoviste prin atragerea de finanțare externă, scopul vizat fiind acela de a produce și oțeluri speciale, care în prezent au costuri de producție peste prețurile de pe piață”.





## 4 ACTIVITATI DESFASURATE IN CADRUL OBIECTIVULUI

### 4.1 Generalitati - angajati/schimb; procese tehnologice

#### 4.1.1 Utilizarea terenului

Suprafata totala a terenurilor detinute de S.C. COS Targoviste S.A. in judetul Dambovitza este de 170,6972 ha, distribuite dupa cum urmeaza:

##### 1. Amplasamentul principal

Desfasurarea activitatilor principale, mentionate in sectiunea 1.1 a prezentului raport are loc pe amplasamentul S.C. COS Targoviste S.A. situat la adresa: municipiul Targoviste, Soseaua Gaesti, nr. 9-11.

##### 2. Amplasamentele unor activitati auxiliare

Alte activitati auxiliare, sau care deservesc activitati la terti, sunt amplasate pe terenuri in proprietatea S.C. COS Targoviste S.A. situate in vecinatate, ca de exemplu: Statia de conexiuni 220/110 KV, Cantina COS, Linia CF de acces in LBE, Fabrica de Hidrogen (dezafectata) + SRA 4, Linii CF acces in combinat (Zona A – Nord ), Fabrica de oxigen si una din gospodariile de apa, aflate pe Soseaua Gaesti, la nr. 7; 11; 16; 18; 22 si 23.

##### 3. Amplasamentul secundar

Asa cum s-a mentionat anterior, S.C. COS Targoviste S.A. detine in proprietate si un teren in suprafata de 5,7694 ha, situat in comuna Ulmi si care a fost utilizat pana in anul 1990 pentru depozitarea zgurii de turnatorie (halda Udresti). Zgura de pe acest amplasament a fost procesata, materialele rezultate au fost valorificate, iar amplasamentul nivelat.

Evidenta pentru fiecare amplasament in parte (continand suprafata, identificarea cadastrala si titlul de proprietate), este prezentata in continuare (tabelul 4-1).

Tabelul 4-1: Evidenta terenurilor

Denumire	Destinatie	Certificat de atestare	Suprafata cf certifi (mp)	Suprafata actuala (mp)	Nr. cadastral	Numar CF	Suprafata (mp)	Adresa
Statie de conexiuni 220/110 KV	productie	Certificat de proprietate seria MO3 nr. 5687/2000	14,179.62	14,179.62	2812	78678	13,458	Targoviste, Strada Soseaua Gaesti, nr. 22
					2813	78510	722	Targoviste, Strada Soseaua Gaesti, nr. 23
							14,180	
Cantina MECHEL	Anexa sociala cantina MECHEL	Certificat de proprietate seria MO3 nr. 6343/2001	6,825.79	6,825.78	3305	70199	6,826	Targoviste, Strada Soseaua Gaesti, nr. 7
Linia CF de acces in LBE	Linie CF intre gara si sectia LBE	Certificat de proprietate seria MO3 nr. 6047/2000	46,827.55	46,514.68	2912		4,761.68	
					2913/1/2	5395	41,753.00	Targoviste, Strada Soseaua Gaesti, nr. 18
Fabrica de Hidrogen + SRA 4	productie	Certificat de proprietate seria MO3 nr. 5465/2000	243,757.46	17,672.00	2913/2		13,877.00	
					2913/3		3,795.00	
				64,186.68			64,186.68	
Zona A - Nord - Linii CF acces in combinat	productie	Certificat de proprietate seria MO3 nr. 6342/2001	34,068.34	9,546.56	3284/5	78668	9,546	Targoviste, Strada Constructorilor, nr. 11



Denumire	Destinatie	Certificat de atestare	Suprafata cf certif (mp)	Suprafata actuala (mp)	Nr. cadastral	Numar CF	Suprafata (mp)	Adresa
Fabrica de oxigen si gospodaria de apa	productie	Certificat de proprietate seria MO3 nr. 7031/2001	67,588.55	67,588.55	4053	8832	67,588.55	Targoviste, Strada Soseaua Gaesti, nr. 16
Halda de zgura Udresti	depozit de zgura	Certificat de proprietate seria MO3 nr. 7030/2001	57,693.86	57,693.86	498	70056	57,694.00	Ulimi
Uzinele 1, 2, 3 si 5,6	productie	Certificat de proprietate seria MO3 nr. 7433/2002	1,486,951.30	1,486,951.30	11563	78680	96,504	Targoviste, Strada Soseaua Gaesti, nr. 16
					11549	76173	78,902	
					11548	76172	14,815	
					11553	76171	18,581	
					10733	75924	214,346	
					10920	72088	2,820	
					11557	76187	11,521	
					11556	76189	15,403	

Denumire	Destinatie	Certificat de atestare	Suprafata cf certif (mp)	Suprafata actuala (mp)	Nr. cadastral	Numar CF	Suprafata (mp)	Adresa
					11547	78183	18,857	
					11550	78676	29,901	
					11564	78182	178,876	
					11552	78677	73,217	
					11554	78667	42,771	
					11555	78681	135,280	
					11559	78662	74,503	
					11562	78675	156,052	
					7928	70200	3,802	
					11566	71611	51,720	
					11568	71613	10,778	
					11567	71612	4,869	
					11571	71648	34,300	
					11573	71642	1,225	

Denumire	Destinatie	Certificat de atestare	Suprafata cf certif (mp)	Suprafata actuala (mp)	Nr. cadastral	Numar CF	Suprafata (mp)	Adresa
					11574	71644	4,784	
					11575	71645	8,731	
					11572	71650	66,758	
					11569	71655	34,657	
					11570	71656	63,252	
					10921	72082	39,726	
							1,486,951	
TOTAL				1,706,972.35			1,706,972	

Nota : nu sunt incluse si cote teren aferente apartamentelor detinute de societate





#### 4.1.2 Forta de munca/ Regim de lucru

Conform informatiilor cu privire la restructurarea societatii, facute publice in martie 2013, la S.C. COS Targoviste S.A. au ramas cca 1500 salariati.

La sectoarele calde, in perioadele de functionare, se lucreaza in trei schimburi, patru ture, 7 zile pe saptamana.

#### 4.1.3 Situatia curenta a instalatiilor si activitatilor de pe amplasament

In functie de natura activitatilor desfasurate, conform legislatiei privind „Emisiile Industriale”<sup>1</sup> (reformare a legislatiei privind „Prevenirea si controlul integrat al poluarii”), instalatiile si activitatile de pe amplasament sunt prezentate ca:

- „instalatii”, reprezentand acele unitati tehnice stationare in care se desfasoara una sau mai multe din activitatile enumerate in anexa 1 sau in anexa VII - partea 1, din legislatia mentionata si, respectiv,
- „activitati asociate”, reprezentand alte activitati direct asociate, desfasurate pe acelasi amplasament care au o conexiune directa cu activitatile din instalatiile definite mai sus.

Tinand seama de functionalitatea curenta a instalatiilor si activitatilor asociate de pe amplasamentul S.C. COS Targoviste S.A. acestea sunt prezentate, dupa caz, ca fiind:

- in functiune;
- in conservare, sau
- dezafectate/ in curs de dezafectare.

#### INSTALATII

##### *In functiune*

- A. Otelaria electrica 2 - OE 2
- B. Laminorul de profile mici – LPM

##### *In regim de conservare*

- C. Laminorul de Profile Mjlocii si Usoare - LPMU
- D. Sectia Tragatoria de Bare –TB
- E. Turnatoria Mixta – TM
- F. Fabrica de var, fabrica de dolomita

##### *Dezafectate/ in curs de dezafectare*

- G. Otelaria electrica 1 - OE 1

<sup>1</sup> Directiva 2010/75/CE din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării - reformare)

H. Sectia Forja de blocuri si bare – FBB

I. Laminorul degrosisor - LDS

## ACTIVITATI ASOCIATE (sectii, ateliere, fabrici, etc.)

### In functiune

a. Sectia Pregatire Materiale

a.1 Atelier de sarjabilizare manuala si prelucrare a fierului vechi

a.2 Sector de uscare, macinare si sortare antracit

b. Sectia Prelucrari Mecanice-Confectii Metalice

c. Sectia Fluide energetice

c.1 Fabrica de oxigen, azot, argon (transferata pe baza de contract catre SC LINDE GAS ROMANIA SRL)

c. 2 Centrala termica

c.3 Gospodarii de apa

c.3.1 Gospodaria de apa potabila

c.3.2 Gospodarii de ape tehnologice

d. Sectia CFU si transport

e. Sectia Electroenergetica

f. Sectia Reparatii Utilaj Metalurgic

g. Sectia strungaria de cilindrii (pentru cele doua laminoare)

### In conservare

h. Fabrica de var si dolomita (in cadrul OE2)

h.1. Instalatiile de dolomita (in conservare din 2005)

h.2. Instalatia de var (in conservare din 2009)

### Dezafectate

i. Fabrica de hidrogen

## 4.1.4 Descrierea fluxurilor tehnologice pentru instalatiile si activitatile in functiune

### 4.1.4.1 OTELARIA ELECTRICA 2 (OE2)

#### A. Componente principale

- **hala de elaborare** in care se gasesc cuptoarele EBT 80t (modernizat in 2005) si LF 70t;

Cuptorul electric EBT 80t modernizat + LF 70t asigură pe fluxul de elaborare:

- reducerea consumului total de energie electrică;



- reducerea consumului de materiale refractare (s-a înlocuit bolta zidită cu boltă confecționată din țevi cu răcire cu apă prin interior; s-a înlocuit partea superioară a cuptorului, zidită, cu pereți confecționați din panouri de țeavă răcite cu apă reducându-se necesarul de cărămidă pentru zidirea unui cuptor de la 60to la 40to; prin utilizarea de cărămăzi de calitate superioară, zidăria refractară a cuptorului rezistă la un număr de șarje de 10 ori mai mare; la oalele de turnare s-a mărit perioada de utilizare a unei înzidiri de la 12-14 șarje la 55-65 șarje);
- reducerea consumului de feroaliaje, prin mărirea gradului de asimilare a acestora în oțel în instalație LF fata de cuptorul electric;
- reducerea duratei totale a șarjei;
- reducerea impactului asupra mediului datorat modernizării instalației de desprăfuire.

- **hala de turnare** în care funcționează instalația de turnare continuă tagle.

Instalația de turnare continuă tagle este tip CONCAST cu o capacitate de 500 000 to/an cu turnare pe trei fire, a fost pusă în funcțiune în anul 2007. Pe această instalație de turnare continuă se toarna producția de oțel realizată pe cuptorul EBT.

- **instalația VD;**

Instalația de tratare a oțelului lichid în vid, tip VD, are capacitatea nominală 75-82 tone. Aceasta instalație a fost pusă în funcțiune în anul 2008 cu o valoare a investiției de 504 mii lei.

- **instalația de desprăfuire;**
- **gropi de racire dirijată a taglelor**
- **gropi de racire dirijată a lingourilor**

## B. Materii prime

- fier vechi;

Încărcatura metalică este alcătuită din deseuri de fier vechi (provenite de la firme specializate în pregătirea acestuia, deseuri metalice pregătite în sectoarele proprii precum și deseuri de fier vechi și fontă provenite din recuperări, inclusiv dezmembrări de utilaje proprii).

- material de carburare;
- feroaliaje – FeSi, FeMn, FeCr, FeMo, FeV, FeTi și Al, Ni;
- electrozi grafit.

## C. Utilități

- energie electrică;
- gaze naturale;
- oxigen;
- abur menajer;
- argon, azot, aer;
- apă racire (recirculată).



#### D. Descriere flux tehnologic

Fluxul tehnologic in OE 2 este caracterizat de urmatoarele secvente operationale:

- dozarea fierului vechi;
- elaborarea sarjei in cuptor electric tip EBT de 80 tone;
- continuarea elaborarii sarjei in:
  - instalatia de tratament tip LF, sau
  - instalatia LF urmata de instalatia de degazare tip VD;
- turnarea pe instalatia de turnare continua tagle;
- solidificare;
- debitare;
- marcare;
- expedierea taglelor, (dupa racire si receptie) la cele doua laminoare in vederea procesarii.

#### E. Capacitatea de productie

Capacitatea curenta a instalatiilor OE2 este de 575 000 tone/an (tagle pentru otel beton si aliat.

##### 4.1.4.2 LAMINORUL DE PROFILE MICI (LPM)

#### A. Componente principale

Componentele principale ale sectiei sunt reprezentate de:

- cuptor de incalzire, cu vatra pasitoare (modernizat<sup>2</sup>);
- cuptor de incalzire, cu vatra pasitoare (oprit din 2000 - rezerva);
- linia de laminare continua, cu un singur fir, compusa din:
  - tren pregatitor (echipat cu 6 caje orizontale si verticale)

<sup>2</sup> Modernizarea cuptorului a fost realizata in anul 2008 si a constat in principal din:

- modificări ale construcției metalice a fațadelor- alimentarea cu tagle se va face frontal, Inlocuind alimentarea laterală de 9x0,5m cu alimentare printr-o fereastră de 0,5x0,5m, ceea ce conduce la reducerea pierderilor de căldură la alimentarea și evacuarea taglelor;
- Inlocuirea zidariei clasice a cuptorului (cu cărămidă refractară) cu zidarie cu beton refractar și termoizolant în 2-3 straturi pentru creșterea randamentului termic ceea ce a condus la eliminarea deșeurilor de cărămidă refractară și moloz ;
- modificarea tipului și amplasării arzătoarelor utilizându-se arzătoare cu emisii scăzute de NOx, cu preîncălzire a aerului de combustie limitată la 320°C, reglaj continuu al debitelor de gaz și aer ;
- modernizarea instalației de control și automatizare prin montarea de regulatoare și Inregistratoare de presiune și temperatură cu afișaj digital și accelerarea încălzirii în domeniul de temperaturi cuprins între 800 și 1300°C;
- modernizarea mecanismului de antrenare a vetrei care va reduce timpii de staționare și pierderile energetice;
- supravegherea încălzirii prin conducere și monitorizare pe calculator.

Această modernizare a avut ca scop reducerea consumului specific de la 57 Nm<sup>3</sup>/t la 35 - 42 Nm<sup>3</sup>/t, funcție de dimensiunea și calitatea materialului laminat, iar valoarea investiției a fost de 113 000 lei.

- tren intermediar (echipat cu 6 caje orizontale si verticale);
- tren finisor (echipat cu 6 caje orizontale si verticale);
- instalatie de racire dirijata
- vortelnite pentru infasurat colaci
- pat de racire
- foarfeci de debitat
- cantare electronice de 10 tone pentru bare laminate– 2 buc.

## B. Materii prime

Materiile prime sunt reprezentate de taglele turnate la sectia OE2 (dimensiuni 120x120mm; 140x140mm).

## C. Utilitati

- energie electrica;
- gaze naturale
- azot
- apa pentru racire cilindrii, role etc.

## D. Descriere flux tehnologic

Fluxul tehnologic este reprezentat de urmatoarele secvente operationale:

- incalzirea taglelor in cuptor de incalzire, cu vatra pasitoare;
- laminare continua cu finisare;
- receptia finala.

## E. Capacitatea de productie

Capacitatea de productie a Lamnului de Profile Mici este de 300 000 t/an (otel betonsi aliat).

### 4.1.4.3 ACTIVITATI ASOCIATE

Tabel 4-2: Activitati asociate

Ev.	Denumire sectie	Procese/instalatii
a.	Sectia Pregatire materiale	1. Atelier de sarjabilizare manuala si prelucrare fier vechi
		2. Sector de uscare, macinare si sortare antracint
b.	Sectia Prelucrari Mecanice- Confectii Metalice	Fabricare piese de schimb si confectii metalice necesare
		1. Fabrica de oxigen, azot, argon – transfer pe baza de contract la S.C. LINDE ROMANIA S.A.
c.	Sectia Fluide energetice	2. Centrala termica – 4 cazane ABA care functioneaza cu combustibil gazos
		3. Gospodarii de apa -captare - alimentare, tratare, inmagazinare, distributie, statii de racire-recirculare, preepurare (Statie de neutralizare, separatoare de produse petroliere), evacuare ape uzate
4.	Sectia CFU si transport (cai	transport intern pentru aprovizionarea si desfacerea



Ev.	Denumire sectie	Procese/instalatii
	ferate si transport)	marfurilor
5.	Sectia Electroenergetica	distributia energiei electrice preluate din SEN catre toti consumatorii interni
6.	Sectia Strungaria de Cilindri	Strungăria de cilindri: o sectie de prelucrări mecanice care are rolul de a recondiționa si calibra cilindrii de laminare pentru laminoarele LPMU și LPM
7.	Sectia Reparatii Utilaj Metalurgic	Executa reparatia curenta si capitala a utilajelor din sectiile de productie, precum si reparatiile zidariei la cuptoarele si oale industriale.

#### a. Sectia Pregatire Materiale

Tabel 4-3: Atelier de sarjabilitate manuala si prelucrare fier vechi

a.1 Atelier de sarjabilizare manuala si prelucrare a fierului vechi	
Componente principale ale sectiei	-hala pregatire in aer liber a fierului vechi (SPMFR) dotata cu 8 poduri rulante de 12,5 to si 2 foarfeci de taiere tip CNS 800; -hala de pregatire si dozare a incarcaturii metalice in vederea incarcarii cuptorului EBT, dotata cu 5 poduri rulante de 12,5 to si 2 foarfeci tip SIERRA si 5 incarcatoare de tip FUCHS si 2 incarcatoare de tip HITACHI; - hala industrială închisă (care este dotata cu instalatie de captare si filtrare a gazelor arse) unde se va executa operatia de taiere cu lancea cu oxigen
Materii prime	-fier vechi pregatit de la firme specializate; -fier vechi nepregatit; -fier vechi din reciclari interne.
Utilitati	- gaz metan; - oxigen; - aer comprimat
Flux tehnologic	-taierea fierului vechi pe foarfecele de taiere CNS 800 din hala de pregatire in aer liber; - taierea fierului vechi pe foarfecele de taiere tip SIERRA din hala de pregatire aferenta Sectiei Otelaria Electrica nr.2; - sarjabilizare manuala, debitarea cu aparatura de taiere oxi-gaz a fierului vechi cu greutate volumetrica mare (fier vechi cu dimensiuni agabaritice).
Productie	- fier vechi pregatit in vederea dozarii si incarcarii in cuptorul EBT

Tabel 4-4: Sector de uscare, macinare si sortare antracit (a.2)

a.2 Sector de uscare, macinare si sortare antracit	
Componente principale ale sectiei	- hala MAF; - 3 buncare de alimentare si evacuare antracit; -concasor; -elavator cu cupe- 2 buc pt alimentare si evacuare; -cuptor uscare antracit cu capacitate de 2,5 to/ora; -moara cu valturi; -ciur vibrator; - ambalare in saci de 1 to.
Materii prime	-antracit



a.2 Sector de uscare, macinare si sortare antracit	
Utilitati	- Energie electrica; - Gaze naturale.
Flux tehnologic	-depozitare in hala MAF in depozite compartimentate in mai multe spatii ; -premacinare in moara cu valuri ; -uscare in cuptor rotativ cu focar propriu si incalzire indirecta ; -macinare material uscat prin intermediul morii cu valuri ; -sortate prin site vibratoare obtinandu-se material cu granulatia de 0-4 mm ; -ambalare in saci tip big-bags de 1 tona -depozitare
Productie	- <b>antracit uscat</b> (pentru obtinerea materialului de carburare a otelului in oala (in timpul evacuarii din cuptor, cit si in timpul tratamentului in instalatia LF-OE2).

## b. Sectia Prelucrari Mecanice-Confectii Metalice

Tabel 4-5: Sectia Prelucrari Mecanice – Confectii Metalice

b. Sectia Prelucrari Mecanice-Confectii Metalice	
Componente principale ale sectiei	-strunguri; -masini de frezat; -masini de gaurit; - 3 cuptoare de tratament termic cu vatra mobila; - 3 cuptoare electrice verticale; - 2 bai de calire in ulei si apa; - atelier scularie si asamblare; - atelier confectii metalice; - aparate de sudura; - masini de gaurit; - foarfeci; - masini pentru roluit.
Materii prime	-semifabricate turnate, forjate, laminate
Utilitati	- energie electrica; - gaz natural.
Flux tehnologic	- asigurare materia prima : forjate, turnate, laminate (sector pregatire fabricatie) - obtinere piese de schimb de dimensiuni mici si mijlocii prin strunjire, frezare, rectificare (atelier linie usoara) -obtinere piese de dimensiuni mari (atelier linie grea) -obtinerea de scule, repararea SDV-urilor si subansamblelor (atelier scularie si asamblare) - tratamente termice prin recoacere, calire (sector tratamente termice) - obtinerea pieselor metalice noi precum si reconditionarea celor uzate (atelier confectii metalice)
Produse	- piese de schimb pentru sectiile combinatului si terti

## c. Sectia Fluide energetice

c.1 – Fabrica de oxigen, azot, argon – este transferata pe baza de contract la S.C. LINDE ROMANIA S.A., iar

c.3 – Gospodariile de apa, sunt descrise in sectiunea 4.5 a prezentului raport.

Tabel 4-6: Centrala Termica

c.2 CENTRALA TERMICA	
Materii prime	- gaz metan - apa demineralizata
Flux tehnologic	-centrala termica functioneaza pe gaz metan. -2 cazane ABA produc abur tehnologic pentru instalatia de vidare la OE2; -1 cazan este utilizat pentru incalzire si producerea apei calde menajere necesare societatii; -1 cazan este de rezerva. -pe perioada verii cand cerinta de abur pentru vidare este redusa - functioneaza un singur cazan ABA timp de 5-6 h/zi. -pe perioada iernii, functionarea in regim maxim a Centralei termice este asigurata de 2 cazane
Componente principale ale sectiei	-4 cazane identice ABA (gaz metan) cu Putere termica de 7 MW /h fiecare.
Produce	-abur tehnologic pentru instalatia de vidare la OE2 -agent termic -apa calda menajera

#### d. Sectia CFU si transport

Sectia CFU si transport intern asigura aprovizionarea si transportul materiilor prime si materialelor necesare productiei, precum si desfacerea produselor finite.

Sectia CFU dispune de 8 locomotive Diesel Hidraulice (3 de 450 CP si 5 de 250 CP) si 65 vagoane uzinale. Lungimea calilor ferate uzinale este de 31,2 Km.

In cadrul aceleasi sectii face parte si serviciul AUTO care dispune de 20 autovehicule de marfa ( basculante, autocamioane), 2 automacarale si 20 autoturisme.

Alimentarea cu carburanti se realizeaza din statie mobila. Cele trei rezervoare de 50 t fiecare din fosta statie de carburanti au fost casate.

#### e. Sectia Electroenergetica

Sectia Electroenergetica are ca activitate distributia energiei electrice preluate din SEN catre toti consumatorii interni.

#### f. Sectia Strungaria de Cilindri

Strungăria de cilindri: un atelier de prelucrări mecanice care are rolul de a recondiționa cilindrii de laminare pentru laminoarele LPMU și LPM.

#### g. Sectia Reparatii Utilaj Metalurgic

Executa reparatii curente si capitale pentru instalatiile si utilajele din sectiile de productie, precum si reparatiile la zidaria cuptoarele industriale.

Alte servicii:

- depozite;
- laboratoare
- serviciu pentru situatii de urgenta;
- metrologie;
- cantina si magazin.

## 4.2 Materiale de constructie

### 4.2.1 Materiale de constructie utilizate

Materialele utilizate pentru constructia cladirilor, a platformelor de fabricatie si de depozitare sunt in general :

- structuri din beton armat;
- plansee din beton;
- structuri metalice (chesoane pentru acoperis, tamplarie metalica);
- termo si hidroizolat bituminos;
- pardoseli din beton, gresie antiacida;
- acoperisuri si pereti laterali din tabla ondulata.

Platformele si drumurile interioare sunt betonate, acestea nu prezinta deteriorari sau avarii. Betonarea incintei unitatii reduce riscul de poluare al solului.

Tabel 4-7: Materiale de constructii utilizate pe amplasament

Sectia / Cladire	Anul infintarii	Materialul de constructie	Suprafata mp	Numar nivele	Ultima expertiza realizata
Cladire administrativ birouri	1980	beton si caramida	441	P+10	-
OE2-hala industrială	1973	metal	37967	P	1986
FBB- hala industrială	1973	metal	51196	P	2000
LDS – hala industrială	1976	metal	111636	P	
LBTPMU- hala industrială	1975	metal	87 590	P	1996
LPM hala industrială	1983	mixta	31 212	P	1994
TB hala industrială	1979	beton armat	28 404	P	-
Pregatire Materiale	1989	beton+caramida	200	P+1	-
Fabrica de oxigen	1980	beton armat	3028	P	-
Centrala termica	1980	metal	665	P	
CUAC	1974	beton armat	1137	P+1	

### 4.2.2 Starea actuala a materialelor de constructie utilizate la halele de productie

Majoritatea halelor de productie sunt realizate pe structura metalica de rezistenta, cu grinzi metalice ca sustin utilaje de tipul podurilor rulante. Peretii exteriori sunt din tabla cutata sau geamuri, dispuse in unele situatii pe toata lungimea halelor si usi metalice, iar acoperisul este din material usor.



Figura 4-1: Imagine exterioara cu pereti laterali la hala fostei sectii OE1



**NOTE:**

1. In hala Tragatorie de bare (TB), structurile suport si tabla exterioara de la baile de decapare bare sunt afectate de coroziune.
2. Ca aspect general, se constata ca integritatea structurilor de rezistenta ale cladirilor nu prezinta semne vizibile de degradare. Peretii laterali si unele ferestre din peretii laterali sunt deteriorate sau lipsa in multe cladiri, indeosebi in cele in care au fost dezafectate utilaje. In unele hale, de ex. fosta OE1, lipsesc si portiuni din acoperis (foto de mai jos).

Figura 4-2: Imagine din interior a acoperisului si peretilor laterali din hala fostei sectii OE1



#### 4.2.3 Prezenta azbestului pe amplasament

În deseurile rezultate din demolarea unor cuptoare din hala FBB s-a remarcat prezenta azbestului, din utilizarea ca izolan termic al instalațiilor.

Figura 4-3: Deseuri de cărămizi amestecate cu plăci de azbest de la demolarea unor cuptoare din hala FBB





Figura 4-4: Deseuri amestecate de la demolarea unor cuptoare din hala FBB



Discutiile cu personalul responsabil cu gospodariile de apa ale S.C. COS Targoviste S.A. au relevat ca azbestul s-a folosit si la constructia turnurilor de racire, asa cum a fost remarcat in timpul interventiilor pentru reparatii.

In legatura cu existenta materialelor cu continut de azbest pe amplasamentul S.C. COS Targoviste S.A. se fac urmatoarele precizari:

- HGR nr. 124/ 2003 privind prevenirea, reducerea și controlul poluării mediului cu azbest, cu modificarile introduse prin HGR nr. 734/2006, referitoare la art. 13, prevede ca *"Produsele care conțin azbest și care au fost instalate sau se aflau în funcțiune înainte de data de 1 ianuarie 2005 pot fi utilizate până la încheierea ciclului de viață al acestora."*
- In toate operatiile legate de materialele cu continut de azbest care se vor efectua (de ex. demolarea cuptoarelor sau a turnurilor de racire), trebuie sa fie respectate prevederile HGR nr. 124/ 2003 continute in art. 11 si reproduse in tabelul de mai jos.

Tabel 4-8: Obligatii si masuri generate de prezenta azbestului

HGR nr. 124/ 2003 – art. 11: Titularii activităților care implică prezența azbestului sunt obligați să ia măsuri pentru a se asigura că:	
Lit. a)	activitățile care implică lucrări cu produse ce conțin azbest nu reprezintă o sursă semnificativă de poluare a mediului cu fibre sau praf de azbest;
Lit. b)	demolarea clădirilor, a structurilor și instalațiilor care conțin azbest și îndepărtarea azbestului sau a materialelor care conțin azbest nu conduc la o poluare semnificativă a mediului cu azbest;



HGR nr. 124/ 2003 – art. 11: Titularii activităților care implică prezența azbestului sunt obligați să ia măsuri pentru a se asigura că:	
Lit. c)	transportul și depozitarea deșeurilor care conțin praf și/sau fibre de azbest nu sunt însoțite de emisii de praf și/sau fibre de azbest în aer și nici de împrăștierea de lichide care conțin fibre de azbest;
Lit. d)	depozitarea deșeurilor care conțin praf și/sau fibre de azbest se face cu tratarea, ambalarea sau acoperirea corespunzătoare a acestora, avându-se în vedere condițiile locale, astfel încât să se prevină poluarea mediului cu azbest.

#### 4.2.4 Durata normata de viata a cladirilor

Asa cum rezulta din evidenta mijloacelor fixe, principalele cladiri de pe amplasament, precum si cosuri de fum sau alte constructii anexe ale unor instalatii dezafectare sau in conservare, au valori neamortizate, multe de peste 50% din valoarea initiala de inventar. Cu exceptia unor situatii exceptionale in care structurile ar fi fost afectate de accidente (explozii, incendii, etc.) sau calamitati naturale (cutremure insemnate), comparand valoarea ramasa a cladirilor si constructiilor cu valoarea initiala de inventar rezulta ca acestea nu au atins durata normata de viata si pot fi folosite in continuare. In consecinta, pentru stabilirea obligatiilor de mediu la inchiderea activitatii nu vor fi luate in considerare demolari ale cladirilor si constructiilor de pe amplasament, ci punerea acestora in conservare, in conditii de siguranta.

Tabel 4-9: Valori ramase la 31.07.2013 ale clădirilor și construcțiilor cu impact de mediu

COD CL.	DENUMIRE	VAL INVENTAR	UZURA	VAL RAMASA	COD	SECȚIE
1.1.1	HALA OE1	1,852,797.98	953,697.31	899,100.67	1	OTELARIA ELECTRICA NR.1
1.1.1	HALA OE2	10,730,068.42	4,477,203.11	6,252,865.31	1	OTELARIA ELECTRICA NR.2
1.1.1	HALA DIN PROF DE OTEL	5,004,415.02	2,862,510.86	2,141,904.16	1	LAMINORUL DE PROFILE MIJLOCI SI USOARE
1.6.1	CLADIRE GRUP SOCIAL	410,430.59	51,833.92	358,596.67	1	LAMINORUL DE PROFILE MIJLOCI SI USOARE
1.1.3	SALA APARATAJ LA CBX 30	51,110.47	14,471.90	36,638.57	1	LAMINORUL DE PROFILE MIJLOCI SI USOARE
1.1.2.1	CONSTR.PT.INSTAL.HIDRAUL	119,447.92	57,724.81	61,723.11	1	LAMINORUL DE PROFILE MIJLOCI SI USOARE
1.1.2.1	CABINA DE COMANDA SA 1.2	2,490,376.28	1,203,504.75	1,286,871.53	1	LAMINORUL DE PROFILE MIJLOCI SI USOARE
1.1.1	HALA INDUSTRIALA	7,241,149.76	3,671,927.30	3,569,222.46	1	MECHEL SERVICE-CHIRIE
1.1.1	HALA INDUSTRIALA FBB SPEC	1,766,506.83	653,267.66	1,113,239.17	1	MECHEL SERVICE-CHIRIE
1.1.1	HALA DE PRODUCTIE T.B.	2,206,731.70	1,143,134.46	1,063,597.24	1	TRAGATORIA DE BARE
1.6.1	ANEXA SOCIALA	211,775.20	93,957.66	117,817.54	1	TRAGATORIA DE BARE
1.1.1	HALA PRODUCTIE K.L.	189,214.89	102,119.85	87,095.04	1	TRAGATORIA DE BARE
1.1.1.2	CLADIRE INST. CONC. SLAM	62,965.22	15,968.46	46,996.76	1	TRAGATORIA DE BARE
1.1.1	HALA TURNATORIE MIXTA	427,903.59	225,520.85	202,382.74	1	TURNATORIA MIXTA-CHIRIE MRT
1.1.1	CLADIREA GR.SOCIAL LA TM	38,914.07	22,339.27	16,574.80	1	TURNATORIA MIXTA-CHIRIE MRT
1.1.1	HALA MODELARIE	195,351.92	81,765.86	113,586.06	1	TURNATORIA MIXTA-CHIRIE MRT
1.1.1	HALA ATELIER MECANIC	2,068,080.02	1,168,916.94	899,163.08	1	PRELUCRARI MECANICE
1.1.1	CLADIRE ANEXA P.M.	190,350.72	82,040.20	108,310.52	1	PRELUCRARI MECANICE
1.1.1	CLADIRE MASINI DE GAURIT	13,899.10	4,983.44	8,915.66	1	PRELUCRARI MECANICE
1.1.1	CLADIRE MASINI DE DEBITAT	15,049.00	3,127.89	11,921.11	1	PRELUCRARI MECANICE



COD.CL	DENUMIRE	VAL.INVENTAR	UZURA	VAL.RAMASA	COD	SECTIE
1.1.1	CLADIRE DEPOZIT ULEI	12,104.44	5,737.95	6,366.49	1	REPARATII SIDERURGICE
1.1.1	CLADIRE REPAR. MAT.RULANT	278,679.63	130,622.72	148,056.91	1	REPARATII SIDERURGICE
1.1.1	CALDIRE REP.SIDERURGICE	154,822.05	72,568.30	82,253.75	1	REPARATII SIDERURGICE
1.1.1	HALA DE PRODUCTIE	207,309.79	116,722.77	90,587.02	1	REPARATII SIDERURGICE
1.6.4	ANEXA SOCIALA LA TURN REZ	18,350.10	4,305.77	14,044.33	1	REPARATII SIDERURGICE
1.1.1	CLADIRE ATELIER REP.ELEC	91,792.58	54,777.78	37,014.80	1	REPARATII ENERGETICE
1.1.1	CLADIRE ANEXA SCHELET BT	27,332.68	17,696.11	9,636.57	1	FABRICA DE VAR
1.8.8	CLADIRE PREPARAT SULF.FE	34,760.20	24,854.53	9,905.67	1	HIDROENERGETIC
1.8.8	CLADIRE ST.TRAT.APEI	37,655.55	26,807.42	10,848.13	1	HIDROENERGETIC
1.8.8	CLADIRE ST.REACTIVI	74,797.29	45,171.53	29,625.76	1	HIDROENERGETIC
1.1.11	STATIE POMPE F88 SP.	34,253.00	31,325.16	2,927.84	1	HIDROENERGETIC
1.1.3	STATIE 0.4KV CLADIRE	185,268.72	62,980.11	122,288.61	1	HIDROENERGETIC
1.1.9	ESTACADA COND. OE2-GATC	31,176.95	15,660.78	15,516.17	1	HIDROENERGETIC
1.8.8	SET 4 FILTRE APA D=5000	35,675.10	16,164.60	19,510.50	1	HIDROENERGETIC
1.8.13	INST. TEHN. APA INDUSTRI.	19,683.73	9,182.79	10,500.94	1	HIDROENERGETIC
1.8.12	STATIE POMPE RECIRCULARE	97,481.97	32,652.51	64,829.46	1	HIDROENERGETIC
1.8.9	CASTEL DE APA 2000 M/C	43,495.88	25,464.97	18,030.91	1	HIDROENERGETIC
1.1.12	TURN DE RACIRE 700 MP	185,460.68	81,521.61	103,939.07	1	HIDROENERGETIC
1.1.12	TURN DE RACIRE 80 MP	92,598.20	44,462.37	48,135.83	1	HIDROENERGETIC
1.1.12	TURN DE RACIRE 80 MP	91,309.08	44,061.54	47,247.54	1	HIDROENERGETIC
1.1.12	TURN DE RACIRE 120 MP	53,811.64	23,126.55	30,685.09	1	HIDROENERGETIC
1.1.12	TURN DE RACIRE 120 MP	53,693.85	23,089.77	30,604.08	1	HIDROENERGETIC
1.8.11	BAZIN APA DEDURIZATA	46,088.69	15,463.26	30,625.43	1	HIDROENERGETIC
1.8.11	BAZIN APA DEDURIZATA	46,088.69	15,463.26	30,625.43	1	HIDROENERGETIC
1.5.7	REZERVOR SPALARE FILTRE	38,464.51	21,680.37	16,784.14	1	HIDROENERGETIC



COD CL	DENUMIRE	VAL INVENTAR	UZURA	VAL RAMASA	COD	SECTIE
1.8.8	STATIE DE FILTRE	91,495.52	22,810.55	68,684.97	1	HIDROENERGETIC
1.8.8	FILTRU DE APA 05000	29,107.63	11,822.14	17,285.49	1	HIDROENERGETIC
1.8.8	FILTRU DE APA 05000	29,107.63	11,822.14	17,285.49	1	HIDROENERGETIC
1.8.8	FILTRU DE APA 05000	29,107.63	11,166.26	17,941.37	1	HIDROENERGETIC
1.8.8	FILTRU DE APA 05000	29,107.63	11,166.26	17,941.37	1	HIDROENERGETIC
1.5.7	REZERVOR MET. SOL. NaOH.	10,819.93	6,099.64	4,720.29	1	HIDROENERGETIC
1.8.12	STATIE RECUP. APA FILTRAT	16,896.32	6,483.13	10,413.19	1	HIDROENERGETIC
1.8.12	DECANTOR LONGITUDINAL	122,951.20	30,527.03	92,424.17	1	HIDROENERGETIC
1.8.12	DECANTOR LONGITUDINAL	44,959.70	15,682.07	29,277.63	1	HIDROENERGETIC
1.8.12	CICLON DECANTOR	93,698.13	28,375.43	65,322.70	1	HIDROENERGETIC
1.8.12	ST. POMPE APA DECANTATA	23,121.27	8,869.69	14,251.58	1	HIDROENERGETIC
1.8.8	PAT USCARE TUNDER	11,151.35	5,399.82	5,751.53	1	HIDROENERGETIC
1.8.12	PREDECANTOR	109,220.09	31,330.96	77,889.13	1	HIDROENERGETIC

**NOTE:**

1. Unele instalatii aflate in conservare, de exemplu LDS, sunt conectate inca la sistemele de furnizare utilitati (aer, apa, energie electrica, gaz metan) care tranziteaza LDS catre sectiile aflate in functiune. Este necesara intreruperea, in conditii de siguranta, a sistemelor de furnizare a utilitatilor.
2. Au fost identificate utilaje de ridicare/ transport de mare tonaj ramase in sectii partial dezafectate (de ex. la OE1). Pentru punerea in conservare a acestora se va solicita verificarea/ aprobarea ISCIR.

### 4.3 Stocarea materialelor - depozite de materii prime, rezervoare subterane

#### 4.3.1 Materii prime

Tabel 4-10: Principalele materii prime

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica	Conditii stocare (A-D) <sup>3</sup>
Fier vechi + reciclari (obtinere otel)		Aii
Feroaliaje (FeSi, FeMn, FeCr, FeMo, FeV, FeTi)		Ai, D
Alumina	Metal	Ai
Nichel	Metal	Ai, D
Cocs de petrol	Carbon	Ai, B, D
Electrozi de grafit	Carbon	
Var - CaO <sub>2</sub> (fondant pentru evacuarea zgurei) -neutralizarea apelor acide	1305-79-9	A;B;C;D
Tagla (materie prima laminate)	Otel carbon sau slab aliat	A;B;C;D
Fosfat trisodic (regenerare filtre -apa tehnologică)	10101-89-0	A;B;C;D

In cantitati mici se mai utilizeaza:

- acetilena (Serviciul Laborator Central si Cercetare);
- clor (Statia de tratare apa potabila);
- metanol (alimentarea cuptorului de tratament termic -atmosfera de protectie)
- hidrogen;
- white spirit (40% -S-DERO)-degresarea suprafetelor pieselor metalice;
- toluen - degresarea suprafetelor metalice;
- oxigen (alimentare cuptoare, sectia Pregatire materiale);
- azot (perna de aer protectoare pentru cuptoare).

#### 4.3.2 Managementul substantelor periculoase

S.C. COS Targoviste S.A. intra in categoria operatorilor economici fara risc conf. HG 804/2007 privind controlul asupra pericolelor de accident major in

<sup>3</sup> A Exista o zona de depozitare acoperita (i) sau complet ingradita (ii) B Exista un sistem de evacuare a aerului  
C Sunt incluse sisteme de drenare si tratare a lichidelor inainte de evacuare D Exista protectie impotriva inundatiilor sau de patrundere a apei de la stingerea incendiilor

care sunt implicate substanțe periculoase, dar cu obligația de elaborare a politicii de prevenire a accidentelor tehnologice cu impact asupra populației și factorilor de mediu.

Societatea detine proceduri operationale de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime :

- PO-MS-01 Controale interne
- PO-MS-02 Managementul deseurilor
- PO-MS-03 Managementul substantelor periculoase.
- PO-MS-04 Administrarea depozitelor
- PO-MS-05 Transport
- PO-MS-06 Administrarea amplasamentului.

De asemenea, in manualul calitatii exista proceduri specifice pentru determinarea continutului si calitatii materiilor prime.

### **Substantele periculoase si activitatile in care acestea sunt utilizate**

#### **Oxygen**

a) Secția Fluide energetice – in cadrul Fabricii de oxygen, acesta se obtine prin distilarea fracționată a aerului lichefiat

Pentru controlul si siguranta procesului tehnologic, instalatia de fabricare dispune de:

- manometre cu contact pentru avertizarea și oprirea instalațiilor în cazul depășirii limitei maxime admise la presiune;
- aparate pentru măsurarea, înregistrarea și avertizarea la depășirea temperaturilor maxime admise;
- aparatura de laborator pentru determinarea uleiurilor și acetilenei în aerul primar și oxygen;
- aparatura electronică de măsurare (și avertizare la depășirea limitelor admise) a concentrației de oxygen în punctele de lucru;
- aparate autonome de respirație;
- sistem de hidranți interiori și exteriori;
- sistem de stingere a incendiilor cu azot la compresoarele de oxygen;
- stingătoare portabile și carosabile cu praf și bioxid de carbon.

b) Secția Oțelăria Electrică nr. 2 (OE 2) - utilizarea oxygenului în procesul de elaborare a oțelului.

**Mercur** - Secția Fluide Energetice - în stoc – neutilizat (o parte din cantitate a fost primita in custodie de la Politia Jud. Targoviste).





**Toluen** (40% - S-DERO) – Secțiile LPMU, LPM, Strungaria de Cilindri - degresarea suprafețelor metalice.

**White spirt** (40% - S-DERO) - Secțiile LPMU, LPM, Strungaria de Cilindri - degresarea suprafețelor pieselor metalice

**Fosfat trisodic** - Secția Fluide Energetice - spălare filtre cu nisip cuarțos.

**Hidrogen** – în prezent hidrogenul este aprovizionat de la terti și depozitat în recipiente într-o zonă amenajată din cadrul fostei Fabricii de hidrogen (dezafectată). Modul în care sunt controlate procesele tehnologice:

- receptia în conformitate cu prescripțiile ISCIR;
- recipiente cu capace de protecție, manometre, reductoare.

**Acid clorhidric** - Secția Trăgătoria de Bare - decapare bare și colaci oțel (în prezent în regim de conservare). Dotări pentru controlul și siguranța instalațiilor :

- rezervor cu căptușeală de cauciuc și manta de oțel;
- conducte din polipropilenă pentru transportul HCl la instalația de decapare;
- incintă placată antiacid
- sursa de apă industrială.

**Metanol** - Trăgătoria de Bare (în prezent în regim de conservare) la alimentarea cuptorului de tratament termic pentru obținerea unei atmosfere de protecție a acestuia. Dotări pentru controlul și siguranța instalațiilor :

- aparate pentru măsurarea, înregistrarea și avertizarea la depășirea temperaturilor maxime admise;
- aparatură electronică de măsurare și avertizare la depășirea limitelor admise pentru CO, CO<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>;
- opritor de flăcări pentru împiedicarea propagării flăcării pe conductă;
- pernă de azot împotriva autoaprinderii la temperaturi ridicate;
- manometru cu contact pentru avertizarea și oprirea instalațiilor în cazul depășirii limitei maxime admise la presiune;
- sisteme de hidranți interiori și exteriori;
- stingătoare portabile cu praf și spumă.

**Motorină** - Secția Transporturi CFU și Auto - alimentarea locomotivelor Diesel hidraulice pentru efectuarea transportului pe căi ferate uzinale, precum și autovehiculelor cu motoare Diesel.

Dotari pentru controlul si siguranta instalatiilor:

- pompa de alimentare externă rezervorului;
- instalație electrică împământată;
- verificarea și revizie permanentă privind etanșeitatea rezervoarelor;
- menținerea unui rezervor gol pentru transvazarea motorinii în cazul deteriorării celui alt rezervor;
- stingătoare de incendiu portabile și ladă cu nisip;
- instalație de îndiguire și colectare a scurgerilor;
- conducte izolate termic.

**Clor** - Secția Fluide Energetice - stația de tratare a apei potabile.

Dotari pentru controlul si siguranta instalatiilor :

- receptia recipientilor în conformitate cu prescripțiile ISCIR;
- dotarea recipientilor cu manometre, reductoare si capace de protecție a ventilelor.

**Acetilenă** - Serviciul Laborator Central și Cercetare - determinări chimice.

Dotari pentru controlul si siguranta instalatiilor :

- receptia recipientilor conformitate cu prescripțiile ISCIR
- dotarea recipientilor cu manometre, reductoare si capace de protecție a ventilelor.

