**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BRAȘOV**

## AUTORIZAŢIE INTEGRATĂ DE MEDIU

Nr. SB 127 din 12.10.2011

**Revizuită la data de 21.02.2014, revizuită la data de 25.05.2017, revizuită la data de 08.12.2021, revizuită la data de ...........................**

**Operator:**  **S.C.** **KRONOSPAN TRADING S.R.L.**

**Sediu social: Municipiul Sebeș, strada Mihail Kogălniceanu, nr. 59, camera nr. 1/12, etaj 1, Județ Alba**

**Punct de lucru:** **Municipiul** **Brașov, strada Strunga Mieilor, nr. 1, Clădirea administrativă biroul nr. 1-24, Județ Brașov**

**Locaţia activităţii: Jud. Brașov, mun. Brașov, str. Strunga Mieilor, nr. 1**

**Tel. +40258801100, fax: +40258801199, e-mail: office.ro@kronospan.ro**

***Categoria de activitate conform:***

**Anexei 1la Legea nr. 278/2013 *privind emisiile industriale*:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr. Crt.** | **Cod activitate IED** | **Denumire activitate IED** | **SNAP** | **NFR** |
| **1** | **1.1.** | Arderea combustibililor în instalaţii cu o putere termică nominală totală egală sau mai mare de 50 MW | **030103a** | **1.A.2.D** |
| **2** | **6.1.** | Producerea în instalaţii industriale de:  litera c) unul sau mai multe din următoarele tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri din aşchii de lemn numite "OSB" (oriented strand board), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producţie mai mare de 600 m3 pe zi; | **040620** | **2 I** |

**Anexei I *la Regulamentul (CE) nr. 166/2006* al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi**:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Activitate IED** | **Activitate PRTR** | **Denumire activitate PRTR** |
| **1.1.** | **1 (c)** | Centrale termice şi alte instalaţii de ardere cu o putere termică nominală de 50 megawatt (MW) |
| **6.1.** | **6 (b)** | instalaţii industriale pentru producucerea hârtie şi a cartonului şi a altor produse primare din lemn (precum placa aglomerată, placa fibrolemnoasă şi foia de furnir) cu o capacitate de producţie de 20 de tone pe zi |

**Anexei 1 a H.G. nr. 780/2006** ***privind stabilirea schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de sera*, cu modificările și completările ulterioare**: instalația se încadrează la activitatea “*Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală de peste 20 MW* (cu execepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)” și deține Autorizația nr. 15/28.12.2020, rev. 2021 privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2021-2030, emisă de ANPM.

**Conform clasificării activităţilor din economia naţională CAEN rev. 2:**

- Fabricarea de furnire și a panourilor din lemn - cod CAEN 1621 (cod CAEN Rev.1: 2020);

- Colectarea deșeurilor nepericuloase - cod CAEN 3811 (cod CAEN Rev.1: 9002);

- Tratarea și eliminarea deșeurilor nepericuloase - cod CAEN 3821 (cod CAEN Rev.1: 9002);

- Comerț cu ridicata al deșeurilor și resturilor - cod CAEN 4677 (cod CAEN Rev.1: 5157);

- Depozitări (motorină) - cod CAEN 5210 (cod CAEN Rev.1: 6312).

**Emisă de:** **APM Brașov**

**Activitatea poate fi desfășurată pe teritoriul județului Brașov**

**Data emiterii: 12.10.2011**

**Data revizuirii 1: 21.02.2014**

**Data revizuirii 2: 25.05.2017**

**Data revizuirii 3: 08.12.2021**

**Data revizuirii 4: .........2024**

**Autorizația integrată de mediu își păstrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală.**

**Prezenta autorizaţie integrată de mediu a fost emisă în 3 (trei) exemplare, fiecare exemplar având un număr 102 (o sută două) pagini semnate şi ştampilate.**

**DIRECTOR EXECUTIV,**

**Ciprian Marius BĂNCILĂ**

**ȘEF SERVICIU A.A.A.,**

**Liliana Cristina COPACEA**

**ÎNTOCMIT:**

**Consilier Liliana Cristina COPACEA**

1. **DATE DE IDENTIFICARE A TITULARULUI ACTIVITĂŢII**

**Operator: S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L.**

**Sediul social:** **Municipiul Sebeș, strada Mihail Kogălniceanu, nr. 59, camera nr. 1/12, etaj 1, Județ Alba**

**Locaţia activităţii: Jud. Brașov, mun. Brașov, str. Strunga Mieilor, nr. 1**

# Certificat de înregistrare: B3722955

**Cod unic de înregistrare: 11894313**

**Numărul de ordine în Registrul Comerţului: J1/903/16.10.2018**

**Compania părinte: KRONOSPAN HOLDINGS SOUTH LIMITED**

**An punere în funcţiune a instalaţiei: 2010**

# 2. TEMEIUL LEGAL

Ca urmare a cererii adresate de **S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L.,** sediul în jud. Alba, loc. Sebeș, str. Mihail Kogălniceanu, nr. 59, Camera nr. 1/12, et. 1 și cu punctul de lucru amplasat în jud. Brașov, mun. Brașov, str. Strunga Mieilor, nr. 1, înregistrată la APM Brașov cu nr. 13274 din 10.10.2022 și completările ulterioare,

* în baza analizării documentaţiei de susţinere a solicitării pentru obţinerea Autorizaţiei integrate de mediu, a comentariilor, punctelor de vedere înregistrate în timpul derulării procedurii;
* în urma consultării publicului şi a organizării şedinţei de dezbatere publică în data de 31.01.2023, ora 16, la Lux Divina - Centru de Evenimente și Conferințe Brașov, în sala Lux Divina 2, str. 13 Decembrie, nr. 96, Municipiul Brașov.
* Mediatizarea dezbaterii publice a fost realizată *conform prevederilor legale în vigoare.Documentația supusă dezbaterii a fost afișată pe site-ul APM Brașov* [*http://www.anpm.ro/web/apm-brasov/documentatii-procedura-autorizare*](http://www.anpm.ro/web/apm-brasov/documentatii-procedura-autorizare) *si pe site-ul titularului* [*http://www.kronospan.ro/mediu*](http://www.kronospan.ro/mediu), *iar observaţiile, sugestiile, propunerile publicului se puteau primi în scris la adresa de e-mail:* [*office@apmbv.anpm.ro*](mailto:office@apmbv.anpm.ro) *până la data de* 30.01.2023;
* au fost înregistrate observații din partea publicului interesat;
* în urma evaluării condiţiilor de operare şi a respectării cerinţelor **Legii nr. 278/2013** privind emisiile industriale actualizată;
* în baza **OUG nr. 195/2005** privind Protecția Mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
* în baza **Legii nr. 219/2019** pentru modificarea și completarea art. 16 din OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului;
* în baza **Ordinului nr. 1150/2020** privind aprobarea Procedurii de aplicare a vizei anuale a autorizației de mediu și autorizației integrate de mediu, cu modificările și completările ulterioare;
* în baza **O.M. nr. 818/2003,** pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizaţiei integrate de mediu, cu modificările şi completările ulterioare;
* în baza **H.G. nr. 43/2020** privind organizarea şi funcţionarea Ministerului Mediului, Apelor şi Pădurilor;
* în baza **H.G. nr. 1000/2012** privind reorganizarea şi funcţionarea Agenţiei Naţionale pentru Protecţia Mediului şi a instituţiilor publice aflate în subordinea acesteia.

Ţinând cont de recomandările documentelor de referinţă privind cele mai bune tehnici disponibile (BREF):

1. **Reference Document on the Best Available Techniques for Emissions from Storage, July 2006;**
2. **JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations, 2018;**
3. **Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency, 2009;**
4. **DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2015/2119 A COMISIEI din 20 noiembrie 2015 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului, pentru producerea de panouri pe bază de lemn;**

în condiţiile în care orice emisie rezultată în urma activităţii va fi în conformitate şi nu va depăşi cerinţele legislaţiei de mediu din România, armonizată legislaţiei Uniunii Europene şi prevederilor prezentei autorizaţii,

**în condițiile respectării cerinţelor legale prevăzute de:**

* **OUG nr. 195/2005** privind Protecția Mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
* **Legea nr. 123/2020** pentru modificarea și completarea Ordonanței de Urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului;
* **Ordinului nr. 1150/2020** privind aprobarea procedurii de aplicare a vizei anuale a Autorizației de mediu și Autorizației Integrate de Mediu, cu modificările și completările ulterioare;
* **Legea nr. 278/2013** privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare;
* **Legea nr. 104/2011** privind calitatea aerului înconjurător, actualizată, cu modificările și completările ulterioare;
* **Ordinul nr. 3.299/2012** pentru aprobarea metodologiei de realizare şi raportare a inventarelor privind emisiile de poluanţi în atmosferă;
* **STAS 12574/1987**  Condiții de calitate pentru aerul din zonele protejate;
* **SR 10009/2017** Acustica. Limite admisibile ale nivelului de zgomot din mediul ambiant;
* **Ordinul nr. 756/1997** pentru aprobarea Reglementării privind evaluarea poluării mediului, cu completările și modificările ulterioare;
* **OMS nr. 119/2014,** actualizat 2023**,** pentru aprobarea Normelor de igienă şi sănătate publică privind mediul de viaţă al populaţiei, cu modificările și completările ulterioare;
* **Legea Apelor nr. 107/1996** cu modificările şi completările ulterioare;
* **H.G. nr. 188/2002** pentru aprobarea unor norme privind condiţiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate cu modificările şi completările ulterioare;
* **Legea nr. 188/2018** privind limitarea emisiilor în aer ale anumitor poluanți proveniți de la instalațiile medii de ardere;
* **Ordonanța de Urgență nr. 92/2021,** privind regimul deșeurilor, cu modificările și completările ulterioare, aprobate prin Legea nr. 17/2023 pentru aprobarea Ordonanței de Urgență a Guvernului nr. 92/2021 privind regimul deșeurilor;
* **H.G. nr. 856/2002** privind evidenţa gestiunii deşeurilor şi pentru aprobarea listei cuprinzând deşeurile, inclusiv deşeurile periculoase, modificată și completată;
* **Directiva** [2008/98/CE](file:///C:\Users\bv.liana.orlandea\AppData\LIANA%20ORLANDEA%20MEDIU\2016\2016%20AUTORIZATII\C:\Documents%20and%20Settings\juridic\sintact%204.0\cache\Legislatie\temp1115086\12008633.htm) **a Parlamentului European şi a Consiliului** din 19 noiembrie 2008 privind deşeurile şi de abrogare a anumitor directive, cu modificările şi completările ulterioare;
* **Decizia Comisiei** [2000/532/CE](file:///C:\Users\bv.liana.orlandea\AppData\LIANA%20ORLANDEA%20MEDIU\2016\2016%20AUTORIZATII\C:\Documents%20and%20Settings\juridic\sintact%204.0\cache\Legislatie\temp1115086\12019193.htm) **din 3 mai 2000** de înlocuire a Deciziei [94/3/CE](file:///C:\Users\bv.liana.orlandea\AppData\LIANA%20ORLANDEA%20MEDIU\2016\2016%20AUTORIZATII\C:\Documents%20and%20Settings\juridic\sintact%204.0\cache\Legislatie\temp1115086\12023815.htm) de stabilire a unei liste de deşeuri în temeiul art. 1 lit. (a) din Directiva 75/442/CEE a Consiliului privind deşeurile şi a Directivei 94/904/CE a Consiliului de stabilire a unei liste de deşeuri periculoase în temeiul art. 1 alin. (4) din Directiva [91/689/CEE](file:///C:\Users\bv.liana.orlandea\AppData\LIANA%20ORLANDEA%20MEDIU\2016\2016%20AUTORIZATII\C:\Documents%20and%20Settings\juridic\sintact%204.0\cache\Legislatie\temp1115086\12017413.htm) a Consiliului privind deşeurile periculoase cu modificările ulterioare;
* **Decizia Comisiei** [2014/955/UE](file:///C:\Users\bv.liana.orlandea\AppData\LIANA%20ORLANDEA%20MEDIU\2016\2016%20AUTORIZATII\C:\Documents%20and%20Settings\juridic\sintact%204.0\cache\Legislatie\temp1115086\12041348.htm) **din 18 decembrie 2014** de modificare a Deciziei [2000/532/CE](file:///C:\Users\bv.liana.orlandea\AppData\LIANA%20ORLANDEA%20MEDIU\2016\2016%20AUTORIZATII\C:\Documents%20and%20Settings\juridic\sintact%204.0\cache\Legislatie\temp1115086\12019193.htm) de stabilire a unei liste de deşeuri în temeiul Directivei [2008/98/CE](file:///C:\Users\bv.liana.orlandea\AppData\LIANA%20ORLANDEA%20MEDIU\2016\2016%20AUTORIZATII\C:\Documents%20and%20Settings\juridic\sintact%204.0\cache\Legislatie\temp1115086\12008633.htm) a Parlamentului European şi a Consiliului.
* **Regulamentul (UE) nr. 1357/2014 al Comisiei din 18 decembrie 2014** de înlocuire a anexei III la Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive;
* **Ordinul M.M.G.A./M.A.I. 1121/2006** privind stabilirea modalităţilor de identificare a containerelor pentru diferite tipuri de materiale în scopul aplicării colectării selective;
* **Legea nr. 249/2015** privind modalitatea de gestionare a ambalajelor şi a deşeurilor de ambalaje, cu modificarile și completările ulterioare;
* **H.G. nr. 1061/2008** privind transportul deşeurilor periculoase şi nepericuloase pe teritoriul României;
* **O.U.G. nr. 68/2007** privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea şi repararea prejudiciului asupra mediului, cu modificările și completările ulterioare;
* **Legea nr. 360/2003** privind regimul substanţelor şi preparatelor periculoase, republicată, cu modificările și completările ulterioare;
* **Regulamentul (CE) nr. 1.907/2006** al Parlamentului European și al Consiliului privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH), cu modificările și completările ulterioare;
* **Regulamentului (CE) nr. 1.272/2008** al Parlamentului European şi al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea şi ambalarea substanţelor şi a amestecurilor, de modificare şi de abrogare a directivelor 67/548/CEE şi 1999/45/CE, precum şi de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1.907/2006;
* **Regulamentul UE nr. 1.357/2014** al Comisiei de înlocuire a Anexei III la Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive;
* **OUG nr. 5/2015** privind deșeurile de echipamente electrice și electronice;
* [**Ordinul nr. 1281/2005**](http://www.anpm.ro/doc/deseuri/ORDIN_1281_2005.pdf) privind stabilirea modalitatilor de identificare a containerelor pentru diferite tipuri de materiale în scopul aplicării colectării selective;
* **HG nr. 173/2000** pentru reglementarea regimului special privind gestiunea şi controlul bifenililor policlorurați şi ale altor compuşi similari cu modificările și completările ulterioare;
* **Directiva 96/59/CE a Consiliului** **din 16 septembrie 1996** privind eliminarea bifenililor policlorurați și a terfenililor policlorurați (PCB și PCT);
* **Regulamentului (CE) nr. 166/2006** al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi;
* **HG nr. 124/2003** privind prevenirea, reducerea și controlul poluării mediului cu azbest, modificată și completată de HG nr. 734/2006 și HG nr. 210/2007;
* **Legea nr. 226/2009** privind organizarea statisticii oficiale in Romania;
* **HG nr. 788/2007** privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea <LLNK 832006R1013 75>Regulamentului Parlamentului European şi al Consiliului (CE) nr. 1.013/2006 privind transferul de deşeuri, cu modificările și completările ulterioare;
* **Legea nr. 59/2016** privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanţe periculoase;
* **Legea nr. 74/2019** privind gestionarea siturilor potențial contaminate și a celor contaminate;
* **Ordinul nr. 462/1993** pentru aprobarea condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare;
* **Ordin nr. 1.256/2020** pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizaţiei privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2021-2030;
* **Hotărârea Guvernului nr. 780/2006** privind stabilirea schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră, cu modificările şi completările ulterioare;
* **H.G. nr. 170/2004** privind gestionarea anvelopelor uzate;
* **H.G. nr. 1132/2008** privind regimul bateriilor şi acumulatorilor şi al deşeurilor de baterii şi acumulatori, modificată și completată;
* **HG nr. 2.293/2004** privind gestionarea deșeurilor rezultate în urma procesului de obținere a materialelor lemnoase, cu modificările și completările ulterioare.
* [**Ordinul comun nr. 1223/715/2005**](http://www.anpm.ro/doc/deseuri/Ordin_1223_2005.pdf) al Ministrului Mediului și Gospodăririi Apelor și al Ministrului Economiei și Comerțului privind procedura de înregistrare a producătorilor și raportare a datelor privind echipamentele electrice și electronice și deșeurile de echipamente electrice și electronice;
* [**Ordinul nr. 1281/2005**](http://www.anpm.ro/doc/deseuri/ORDIN_1281_2005.pdf) privind stabilirea modalităților de identificare a containerelor pentru diferite tipuri de materiale în scopul aplicării colectării selective;
* **Directiva 96/59/CE a Consiliului** **din 16 septembrie 1996** privind eliminarea bifenililor policlorurați și a terfenililor policlorurați (PCB și PCT);
* **Regulamentului (CE) nr. 166/2006** al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi
* **HG nr. 124/2003** privind prevenirea, reducerea și controlul poluării mediului cu azbest, modificată și completată de HG nr. 734/2006 și HG nr. 210/2007;
* **Legea nr. 188/2018** privind limitarea emisiilor în aer ale anumitor poluanți proveniți de la instalațiile medii de ardere;
* **OMMAP nr. 1446/2020** privind aprobarea instrucțiunilor pentru măsurarea și raportarea emisiilor de poluanți în aer de la instalațiile de ardere;
* **H.G. nr. 140/2008** privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi şi modificarea directivelor Consiliului 91/689/CEE şi 96/61/CE;
* **H.G. nr. 878/2005** privind accesul publicului la informaţia privind mediul, modificată și completată;
* **Legea nr. 86/2000** pentru ratificarea Convenţiei privind accesul la informaţie, participarea publicului la luarea deciziei şi la accesul în justiţie în probleme de mediu, semnată la Aarhus la 25.01.2000, modificată și completată;
* **Legii nr. 278/2013 *privind emisiile industriale actualizată;***
* **Decizia de punere în aplicare (UE) 2015/2119 a Comisiei din 20 noiembrie 2015 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European şi a Consiliului, pentru producerea de panouri pe bază de lemn,**

ca urmare a implementării la punctul de lucru menționat a proiectelor:

* *„Extindere linie utilaje de productie lamba & uluc”,* pentru care APM Brașov a emis Decizia etapei de încadrare nr. 203 din data de 25.08.2021.
* *„Amplasare stație de epurare prefabricată, branșare utilități”,* pentru care APM Brașov a emis Decizia etapei de încadrare nr. 233 din data de 10.09.2021*.*

în vederea asigurării conformității cu prevederile**:**

**se emite:**

**AUTORIZAŢIA INTEGRATĂ DE MEDIU**

**Pentru funcționarea instalației de: PRODUCERE A PANOURILOR DIN LEMN: PLĂCI DIN LEMN ORIENTATE (OSB) și PLĂCI AGLOMERATE DIN LEMN (PAL)**

**Amplasată în:** **jud. Brașov, mun. Brașov, str. Strunga Mieilor, nr. 1**

**Operator: S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L.**

**Autorizaţia include condiţiile necesare pentru asigurarea că:**

* sunt luate toate măsurile adecvate de prevenre a poluării, în special prin aplicarea celor mai bune tehnici disponibile;
* nu va fi cauzată nici o poluare semnificativă;
* este evitată generarea deşeurilor, iar acolo unde deşeurile sunt produse ele sunt recuperate sau în cazul în care recuperarea este imposibilă din punct de vedere tehnic şi economic, deşeurile sunt eliminate evitând sau reducând orice impact asupra mediului;
* sunt luate măsuri necesare pentru a preveni accidentele şi a limita consecinţele lor;
* este minimizat impactul semnificativ de mediu produs de anumite condiţii altele decît cele normale de funcţionare;
* sunt luate măsurile necesare pentru ca în cazul încetării definitive a activităţii să se evite orice risc de poluare şi să se refacă amplasamentul la o stare satisfăcătoare;
* sunt luate măsurile necesare pentru utilizarea eficientă a energiei.

Autorizaţia integrată de mediu conţine cerinţe de monitorizare adecvate descărcărilor de poluanţi care au loc, cu specificarea metodologiei şi frecvenţei de măsurare şi obligaţia de a furniza autorităţii competente datele solicitate de aceasta pentru verificarea conformării cu autorizaţia.

**Societatea intră sub acțiunea Legii nr. 188/2018 privind limitarea emisiilor în aer ale anumitor poluanți proveniți de la instalații medii de ardere.**

**- Conform art. 5 din Legea nr. 188/2018, operarea instalațiilor medii de ardere existente cu o putere termică nominală mai mare sau egala cu 1 MWt și mai mică de 20 MWt este permisă cu condiția înregistrării acestora în conformitate cu procedura de înregistrare prevăzută la secțiunea A din anexa nr. 4, începând cu 1 ianuarie 2029;**

**- Conform art. 6, alin. (1) Operarea instalațiilor medii de ardere cu o putere termică nominală mai mare sau egală cu 20 MWt și mai mică de 50 MWt este permisă cu condiția ca activitatea de producere a energiei termice și/sau a energiei electrice, să respecte condițiile de funcționare stabilite în autorizația de mediu și prevăzute în prezenta lege, începând cu 1 ianuarie 2024, pentru instalațiile medii de ardere existente.**

* **Titularul/operatorul activității are obligația să respecte condițiile impuse prin prezenta autorizație și va iniția investigații si actiuni de remediere in cazul unor neconformități cu prevederile acesteia;**
* **Conform art. 11, alin. (5) din Legea nr. 188/2018, operatorul unei instalații medii de ardere trebuie să dețină următoarele documente:**
* **autorizația de mediu sau documentul de confirmare a înregistrării instalației medii de ardere și, după caz, versiunile actualizate și informațiile conexe;**
* **rezultatele monitorizării și informațiile prevăzute la alin. (3) și (4);**
* **evidență a orelor de funcționare anuală a instalației în cazul aplicării prevederilor art. 20 sau art. 27;**
* **evidență a tipului și a cantităților de combustibili utilizați în cadrul instalației, precum și a oricărei funcționări defectuoase sau defecțiuni a echipamentului secundar de reducere a emisiilor;**
* **evidență a evenimentelor de neconformare și a măsurilor luate, prevăzute la art. 13 alin. (2).**

**Datele și informațiile prevăzute la alin. (5) lit. b)-e) se păstrează de către operator pe o perioada de cel puțin 6 ani.**

* **Conf. art. 13 din Legea nr. 188/2018, alin. (1), în cazul nerespectării valorilor-limită de emisie prevazute în anexa nr. 2, operatorul ia masurile necesare pentru a asigura restabilirea conformității în cel mai scurt timp posibil, fără a aduce atingere măsurilor prevăzute la art. 14;**
* **Operatorul are obligația să ia măsurile necesare ca operațiunile de pornire și oprire a instalațiilor medii de ardere să se desfășoare într-un interval de timp cât mai scurt;**
* **Operatorul are obligația să informeze, fără întârziere, autoritatea publică teritorială pentru protecția mediului în a cărei rază de competență se află cu privire la orice modificări planificate la instalațiile medii de ardere care ar afecta valorile-limită de emisie stabilite în documentul de confirmare a înregistrării potrivit prevederilor anexei nr. 4 sau în autorizația de mediu;**

**Prezenta autorizatie integrata de mediu este valabilă de la data de XX.XX.2024, data revizuirii, și își păstrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală, conform prevederilor legislației de mediu în vigoare.**

**Viza se solicită și se aplică începând cu anul următor emiterii autorizației integrate de mediu sau înaintea împlinirii unui an de la obținerea vizei anuale anterioare.**

**Titularul va solicita obținerea vizei, în fiecare an, cu maximum 90 de zile şi de minimum 60 de zile înainte de ziua şi luna corespunzătoare zilei şi lunii în care a fost emisă autorizaţia de mediu, în conformitate cu prevederile Ordinului MMAP nr. 1150/2020 privind aprobarea Procedurii de aplicare a vizei anuale a autorizației de mediu și autorizației integrate de mediu, cu modificările și completările ulterioare.**

**În situația modificării actelor normative menționate în prezenta autorizație integrată de mediu revizuită, titularul are obligația să se supună prevederilor noilor acte normative intrate în vigoare, ce modifică, completează sau abrogă actele normative vechi.**

**Conform prevedilor OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare, nerespectarea prevederilor autorizației integrate de mediu revizuită atrage suspendarea**

**și/sau anularea acesteia, după caz.**

**Răspunderea pentru corectitudinea informațiilor puse la dispoziția autorității competente pentru protecția mediului și a publicului revine în întregime titularului activității, iar răspunderea pentru corectitudinea Raportului de Amplasament și a tuturor studiilor/lucrărilor care au stat la baza întocmirii acestuia revine autorilor acestora, conform art. 21, alin. (4) din OUG. nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare.**

**Pentru legalitatea și autenticitatea documentelor depuse la dosar se face răspunzător titularul.**

**Titularul autorizației integate de mediu revizuite este obligat să respecte legislația de mediu în vigoare, cu toate modificările/completările intervenite ulterior emiterii actului de reglementare, până la expirarea valabilității acesteia.**

**Verificarea conformării cu prevederile prezentului act de reglementare se face de către Agenția pentru Protecția Mediului Brașov, Garda Națională de Mediu – Comisariatul General – Serviciul Comisariatul Județean Brașov.**

**Neincluderea în prezentul act de reglementare a unor prevederi legislative privind protecția mediului nu exonerează agentul economic de la respectarea lor.**

**Litigiile generate de emiterea, revizuirea, suspendarea sau anularea prezentei autorizații integrate de mediu revizuite se soluționează de instanțele de contencios administrativ competente, potrivit Legii contenciosului administrativ nr. 554/2004, modificată și completată prin Legea nr. 262/2007.**

**Societatea este obligată să informeze în scris APM Brașov, ori de câte ori există o schimbare de fond a datelor care au stat la baza emiterii autorizației integrate de mediu, în vederea revizuirii acesteia (conform OM MMDD nr. 1798/2007).**

***Nerespectarea prevederilor prezentei autorizații integrate de mediu se sancţionează conform prevederilor legale în vigoare.***

3. CATEGORIA DE ACTIVITATE:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Activități care intră sub incidența Lg. nr. 278/2013 *privind emisiile industriale*** | **Capacitate maximă proiectată a instalației** | **UM** |
| **1.1.** Arderea combustibililor în instalaţii cu o putere termică nominală totală egală sau mai mare de 50 MW | **149,4** | **MW** |
| **6.1**. Producerea în instalaţii industriale de:  litera **c)** unul sau mai multe din următoarele tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri din aşchii de lemn numite "OSB" (oriented strand board), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producţie mai mare de 600 m3 pe zi; | **510.000\***  **2.528** | **t/an**  **m3/zi** |

*-\*- Capacitatea de productie placi pe baza de lemn este de 510.000 t/an, care in functie de capacitatea de productie a presei Dieffenbacher si densitatea straturilor care formeaza placile, reprezinta cca. 2.528 m3/zi.*

1. Arderea combustibililor în instalaţii cu o putere termică nominală totală egală sau mai mare de 50 MW

Activitatea se desfășoară în scopul generării căldurii necesare pentru evaporarea apei din așchiile lemnoase în cadrul procesului de uscare și presare a acestora**.**

**Instalație medie de ardere cu puterea totală a arzătoarelor: 35,1 MW (8,1 MW + 27 MW);**

**Tipul instalației medii de ardere: instalație medie de ardere existentă**

* **Instalație încălzire ulei termic - aferentă instalației de presare - “GN - Intec” - 8,1 MW;**
* **Instalație încălzire ulei termic instalație de presare - “Bio - Intec”- 27 MW.**

**Data punerii în funcțiune a instalației medii de ardere:**

* **Instalație încălzire ulei termic - aferentă instalației de presare - “GN - Intec”- 8,1 MW anul 2009;**
* **Instalație încălzire ulei termic instalație de presare - “Bio - Intec”- 27 MW –anul 2011.**

**Număr de ore de funcționare anuală:**

* **Instalație încălzire ulei termic - aferentă instalației de presare - “GN - Intec” - 8,1 MW - 360 ore/an;**
* **Instalație încălzire ulei termic instalație de presare - “Bio - Intec”- 27 MW - 8112 ore/an.**

Capacitatea instalațiilor de ardere existente pe amplasament:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Activitate IED** | **Instalații** | **Puterea termică nominală (MW)** | | |
| **INSTALATA** | **MAXIM FURNIZATA** | |
| **Var.I** | **Var.II** |
| Anexa 1, Pct.1.1 | Arzator pe biomasa - aferent instalatiei de uscare (tip Kablitz) | 74\* | - | 60\* |
| Arzator pe gaz si praf de lemn - aferent instalație de uscare (tip MSM-MAY) | 40 | 40 | - |
| Instalatie incalzire ulei termic - aferent instalației de presare - “GN-Intec” | 8.1 | rezerva | rezerva |
| Instalatie încălzire ulei termic instalație de presare -“Bio-Intec” | 27 | 27 | 27 |
| Centrală termică birouri hală OSB | 0,2 | 0,2 | 0,2 |
| Centrală termică clădire diferite utilităţi -2 bucăţi | 0,05 x 2 buc. | 0,05 x 2 buc. | 0,05 x 2 buc. |
| TOTAL | 149,4 | 67,3 | 87,3\*\* |

-\*- *Puterea termica necesara uscarii aschiilor lemnoase este de maxim 60 MW. Din acest considerent utilajele care preced arzatorul pe biomasa, cum sunt ciclonul pentru preepurarea gazelor de ardere si conducta de livrare gaze fierbinti la uscator, sunt dimensionate pentru max. 60 MW. Focarul cu gratar utilizat pentru arderea biomasei cu granulometrie mare a fost dimensionat la 60 MW astfel incat sa fie asigurata puterea termica necesara uscarii aschiilor, inclusiv in cazul in care biomasa de granulometrie fina ce alimenteaza focarul pentru praf de lemn, (dimensionat la 14 MW), nu este disponibila. Prin urmare puterea termica maxim instalata este de 74 MW, din care maxim furnizata/utilizata este de 60 MW*.

-\*\*- *Puterea termica a instalatiei va fi considerata puterea termica care poate fi maxim furnizata in sistemul instalat de furnizare a caldurii. Instalaţiile de ardere vor avea o putere termică nominală însumată de 149,4 MW din care maxim furnizata 87,3 MW*.

*-* ***Var. I*** *– puterea termica nominala maxim furnizata, cand functioneaza* ***arzatorul pe gaz si praf de lemn*** *cu purterea maxim furnizata de 40 MW si* ***instalatia de incalzire a uleiului*** *cu purterea maxim furnizată de 27 MW;*

*-* ***Var. II*** *– puterea termica nominală maxim furnizată, când funcționează* ***arzatorul pe biomasă aferent instalației de uscare*** *cu purterea maxim furnizata de 60 MW si* ***instalatia de încălzire a uleiului*** *cu purterea maxim furnizata de 27 MW.*

**2. Producerea în instalaţii industriale de unul sau mai multe din următoarele tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri din aşchii de lemn numite "OSB" (oriented strand board), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producţie mai mare de 600 m3 pe zi.**

Se disting două procese tehnologice de bază:

* **fabricarea plăcilor de tip OSB:** în cadrul fluxului tehnologic se efectuează următoarele operații de bază: aprovizionarea și depozitarea materiilor prime, pregătirea așchiilor umede (decojire, tocare bușteni, măcinare, însilozare), uscarea așchiilor, pregătirea așchiilor uscate (sortare), prepararea adezivului (dozare și amestecare rășini și aditivi), producerea plăcilor pe bază de lemn (amestecare așchii cu adeziv, formare covor de așchii, presare la cald, răcire), finisarea (formatizare transversală și longitudinală, sigilare cant placi tip OSB, frezare lambă și uluc, după caz), ambalarea, depozitarea și livrarea produsului finit partenerilor interni și externi cu care societatea are relații comerciale;
* **fabricarea plăcilor de tip PAL:**în cadrul fluxului tehnologic se efectuează următoarele operații de baza: pregătirea aschiilor pentru placi tip PAL (decojire, tocare, uscare), sortarea așchiilor, amestecarea așchiilor cu adeziv, formarea și presarea covorului, formatizarea transversală și longitudinală, răcirea, șlefuirea, ambalarea, depozitarea și livrarea produsului finit partenerilor interni și externi cu care societatea are relații comerciale.

Capacități de producție plăci pe baza de lemn tip OSB și PAL:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Activitate IED** | **Profil de activitate** | **Capacitate de producție** | |
| **[t/an];** | **[mc/zi]** |
| Anexa 1, Pct. 6.1.c) | Producerea placilor pe baza de lemn tip OSB (plăci din aşchii lemnoase orientate) | 420.000 | 2.143 |
| Producerea placilor pe baza de lemn tip PAL (plăci aglomerate din aşchii lemnoase). | 90.000 | 385 |
| **TOTAL** | **510.000** | **2.528** |
| **Regim de lucru: 7 zile/săptămână; 24 ore/zi; 350 zile/an** | | | |

## Alte activităţi conexe non IPPC desfăşurate pe amplasament:

1. -colectare biomasă și deșeuri asimilabile biomasei;
2. -alimentarea cu apă pentru folosinţe potabile, igienico-sanitare şi industriale;
3. - epurare ape;
4. -depozitarea produselor finite, a materiilor prime și a materialelor auxiliare;
5. -depozitare motorină;
6. -transportul pe calea ferată uzinală;
7. -transportul auto de mărfuri (nepericuloase);
8. -comprimare aer industrial;
9. -activităţi de exploatare, întreţinere şi reparaţii a echipamentelor şi instalaţiilor aferente
10. amplasamentului;
11. -activități de testare a materiilor prime, produse intermediare şi finite.
12. DOCUMENTAŢIA DE SOLICITARE

* Formular de solicitare înregistrat la A.P.M. Braşov cu nr. 13274 din 10.10.2022 cu completările ulterioare;
* Raport de amplasament elaborat în condițiile art. 21, alin. (1) din OUG. nr. 195/2005 privind protectia mediului aprobată cu modificări și completări prinLegea nr. 265/2006**,** cu modificările şi completările ulterioare, [care conține și capitolul *Raport privind situația de referință* (întocmit cu respectarea prevederilor Legii nr. 278/2013 *privind emisiile industriale*, art. 22, alin. (2))], înregistrat la A.P.M. Brașov cu nr. 13274 din 10.10.2022 cu completările ulterioare;
* Document care atestă înregistrarea electronică cu nr. 6 din 11.10.2022;
* Dovada achitării tarifului privind revizuirea autorizației integrate de mediu;
* Dovada mediatizărilor anunțului privind depunerea solicitării de obținere a revizuirii autorizației integrate de mediu, înregistrată la APM Brașov cu nr. 13360 din 11.10.2022;
* Certificat de înregistrare: B3722955 emis pe data de 16.10.2018 și eliberat la data de 17.10.2018, Cod Unic de Înregistrare: 11894313, Număr de ordine în Registrul Comerțului: J1/903/2018, atribuit în data de 16.10.2018 Identificator Unic la Nivel European (EUID): ROONRC.J1/903/2018, conform Certificat constatator nr. 731416/07.10.2021, emis de Oficiul Național al Registrului Comerțului București;
* Certificat constatator nr. 683078/26.07.2022, emis de ORC de pe lângă Tribunalul Brașov;
* Extras CF nr. 164659 Brașov, nr. cadastral 164659 emis de Oficiul de Cadastru si Publicitate Imobiliara Brasov;
* Contract de prestări servicii colectare, transport, procesare și/sau eliminare finală a deșeurilor industriale nr. 21400 din 19.12.2016, cu Anexa 1 și Act adițional nr. 10/15.12.2021, încheiate între Societatea INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL Hălchiu și Societatea KRONOSPAN TRADING SRL;
* Contract de prestări servicii publice de salubrizare pentru agenți economici nr. 3753 din 12.11.2008, cu anexe, încheiate între S.C. COMPREST S.A. și S.C. KRONOSPAN ROMANIA SRL;
* Rapoarte de încercări: emisii, imisii, sol, determinări de zgomot;
* Decizia etapei de incadrare nr. 203 din data de 25.08.2021 pentru proiectul „Obtinere A.C. pentru extinderea linie utilaje productie lamba & uluc in hala existenta, emisă de către APM Brașov;
* Decizia etapei de incadrare nr. 233 din data de 10.09.2021 pentru proiectul „Amplasare statie de epurare prefabricata, bransare utilitati”, emisă de către APM Brașov.
* Proces verbal de verificare a conditiilor din decizia etapei de încadrare;
* Contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apa și canalizare nr. 9703/15.05.2019, (Cod Utilizator nr. A 2965), cu Anexele 1, 2, 3, emise de Compania Apa Brașov S.A.;
* Autorizația nr. 15/28.12.2020, rev. 21.12.2021 privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2021-2030, emisă de ANPM;
* Proces verbal CAT nr. 13274 din data de 15.12.2022 - etapa de analiza detaliată a solicitării de obținere a revizuirii autorizatiei integrate de mediu și lista participanților;
* Autorizaţia de Gospodărire a Apelor nr.150/10.10.2022 valabilă până la data de 09.10.2027**,** emisă de A.N. Apele Române, Administraţia Bazinală de Apă Olt, S.G.A. Braşov.
* Documente doveditoare cu privire la invitarea membrilor CAT la sedința de dezbatere publică, înregistrate la APM Brașov cu nr. 236 din 09.01.2023 și 411 din 11.01.2023.
* Dovada mediatizărilor anunțului privind organizarea sedinței de dezbatere publică, înregistrată la APM Brașov cu nr. 927 din 25.01.2023.
* Proces verbal întocmit cu ocazia dezbaterii publice din data de 31.01.2023 organizată data de 31.01.2023, ora 16, la Lux Divina - Centru de Evenimente și Conferințe Brașov, în sala Lux Divina 2, str. 13 Decembrie, nr. 96, Municipiul Brașov.
* **ANEXE:**

Plan de încadrare în zonă;

Plan de situatie: Extindere linie utilaje producție lamba&uluc; Stație de epurare;

Schema bloc linia OSB;

Schema bloc linia PAL;

Plan rețele apă;

Plan rețele canal;

Plan de situație amplasare depozite și zone de depozitare;

Schema de flux a apei;

Fişe cu date de securitate pentru substanţele/amestecurile utilizate.

## 5. MANAGEMENTUL ACTIVITĂŢII

**5.1. Acţiuni de control**

**5.1.1.** Operatorul va lua toate măsurile care să asigure că nici o poluare importantă nu va fi cauzată.

**5.1.2.** Operatorul va lua toate măsurile de prevenire eficientă a poluării, în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile.

**5.1.3.** Operatorul trebuie să ia măsuri astfel încât toate activităţile ce se desfăşoară pe amplasament să nu determine deteriorarea sau perturbarea semnificativă a factorilor de mediu din afara limitelor acestuia.

**5.1.4.**Operatorul are obligaţiasă respecte condiţiile prevăzute în prezenta autorizaţie integrată de mediu.

**5.1.5.** În cazul constatării oricăror neconformităţi cu prevederile AIM, operatorul are următoarele obligaţii:

a) să informeze imediat ACPM cu emiterea AIM;

b) să ia toate măsurile necesare pentru restabilirea conformităţii, în cel mai scurt timp posibil, potrivit condiţiilor din AIM;

c) să ia orice măsură suplimentară pe care ACPM o consideră necesară pentru restabilirea conformităţii;

d) să întrerupă operarea instalaţiei în totalitate sau a unor părţi relevante din aceasta, în cazul în care neconformitatea constatată reprezintă un pericol imediat pentru sănătatea umană sau are un impact advers semnificativ asupra mediului, pînă la restabilirea conformităţii.

**5.1.6.** Operatorul trebuie să stabilească şi să menţină un Sistem de Management al Autorizaţiei de Mediu (SMA), care trebuie să îndeplinească cerinţele prezentei autorizaţii. SMA va evalua toate operaţiunile şi va revizui toate opţiunile accesibile pentru utilizarea unei tehnologii mai curate, evitarea producerii şi/sau minimizarea cantităţilor de deşeuri.

**5.1.7.** Sistemul de management de mediu va include cel puţin:

* implementarea unei ierarhii transparente a atribuţiilor personalului responsabil cu sistemul de management;
* pregătirea şi publicarea unui raport anual al performanţelor de mediu;
* stabilirea unor norme de mediu interne, care vor fi revizuite în mod regulat şi publicate în raportul anual;
* evaluarea riscului în mod regulat pentru a identifica pericolele unor accidente asupra factorilor de mediu;
* compararea cu limitele admise şi înregistrarea datelor cu privire la consumul de energie şi apă, generarea deşeurilor;
* implementarea unui program adecvat de instruire pentru personal;
* aplicarea bunelor practici de întreţinere pentru a asigura buna funcţionare a mecanismelor tehnice.

**5.1.8.** Operatorul va stabili şi menţine proceduri de identificare şi păstrare a înregistrărilor privitoare la mediu cuprinzând:

* responsabilităţi;
* evidenţele de întreţinere;
* registre de monitorizare;
* rezultatele analizelor;
* rezultatele auditurilor;
* evidenţa privind sesizările şi incidentele;
* evidenţe privind instruirile.

**5.2. Conştientizare şi instruire**

**5.2.1.** Operatorul trebuie să stabilească şi să menţină proceduri pentru realizarea de instruiri adecvate privind protecţia mediului pentru toţi angajaţii a căror activitate poate avea efect semnificativ asupra mediului, asigurând păstrarea documentelor privind instruirile efectuate.

### 5.2.2. Personalul, care are sarcini clar desemnate, trebuie să fie calificat conform

### specificului instalaţiei, pe bază de studii, instruiri şi/sau experienţă adecvată.

**5.2.3.** Personalul care are sarcini clar desemnate în domeniul gestiunii deşeurilor, inclusiv al deşeurilor periculoase, trebuie să fie instruit în acest domeniu, ca urmare a absolvirii unor cursuri de specialitate, conform prevederilor din OUG nr. 92/2021 privind regimul deşeurilor.

### 5.2.4. Un exemplar din prezenta autorizaţie trebuie să rămână, în orice moment, accesibil personalului desemnat cu atribuţii în domeniul protecţiei mediului.

1. Conform recomandărilor BAT 1 - „Sistemul de management de mediu”, SC KRONOSPAN TRADING SRL a implementat sistemul integrat de management al activităţii, astfel:
2. -Societatea Kronospan Trading SRL are implementat şi certificat sistemul de management integrat Calitate - Mediu - Sănătate și securitate ocupațională, Energetic, conform standardelor SR EN ISO 9001:2015, SR EN ISO 14001:2015; SR OHSAS 18001:2008 și SR EN ISO 50001:2011.
3. -Societatea are implementate sisteme eficiente de exploatare şi de întreţinere referitoare la toate fazele procesului tehnologic (procedură documentată pentru controlul operaţiunilor care pot avea impact nefavorabil asupra siguranţei, sănătăţii şi mediului; instrucţiuni de lucru pentru operarea în siguranţă a utilajelor/instalaţiilor aferente procesului de producţie şi activităţilor conexe şi pentru manevrare şi depozitare a materiei prime şi materialelor în condiţii de siguranţă şi de protejare a mediului;instrucţiuni de lucru specifice de identificare, revizuire şi prioritizare a elementelor instalaţiei pentru care este adecvat un regim de întreţinere preventiv; program de întreţinere şi reparaţie a echipamentelor, incluzând şi inspecţii regulate a elementelor „neproductive” de mare importanţă cum ar fi rezervoarele, conductele, cuve de retenţie şi echipamente de control al emisiilor, în care sunt stabilite perioadele la care acestea se efectuează în funcţie de recomandările producătorilor de echipamente şi de numărul de ore de funcţionare, sarcinile de întreţinere planificată, sarcinile de întreţinere la cerere şi sarcinile corective.
4. De asemenea, societatea are implementat sistemul „due diligence” prin care sunt stabilite obligațiile operatorilor care introduc pe piață lemn și produse din lemn.
5. Anual, se stabilesc obiective și ținte măsurabile (cand este posibil) de mediu în acord cu strategia politicii declarate și a angajamentului luat precum și ținând cont de cerințele legale, în functie de realizarile anului precedent, tinand cont de aspectele reale și de contextul local.
6. Obiectivele și tintele generale si cele specifice de mediu sunt incluse in "Programul de management de mediu” al societatii, (analizat si revizuit periodic, pe baza rezultatelor anului anterior si a strategiei pe termen lung), cu responsabilitati, termene de rezolvare si buget alocat.
7. Obiectivele de mediu sunt stabilite si sustinute de indicatorii de performanta.
8. Pentru atingerea obiectivelor si tintelor, se intocmesc Planuri de Management de Mediu, iar Responsabil de Mediu monitorizeaza stadiul realizarii acestora pe parcursul anului, functie de evoluția lor.
9. Pentru indeplinirea Politicii, a angajamentului asumat si atingerea obiectivelor si tintelor de mediu, sunt stabilite programe de management (anuale sau pe termen lung), care includ obiective generale si specifice, termenele si mijloacele de realizare, responsabilitati si autoritati desemnate pentru functiile relevante.
10. La elaborarea Programelor de management se ia în considerare introducerea de noi tehnologii, punctele de vedere ale părților interesate ținându-se cont inclusiv de politica financiară a societății.
11. Managementul la cel mai inalt nivel asigura resursele necesare implementării acțiunilor din programele de management.
12. Societatea are planificate o serie de activitati si masuri actuale si viitoare pentru urmarirea efectelor negative datorate poluarii industriale, cit si pentru rezolvarea deficientelor care implica aceste efecte.
13. S.C. Kronospan Trading S.R.L. deţine *Plan de prevenire şi combatere a poluărilor accidentale a apelor* si *Planul operativ de prevenire si management al situaţiilor de urgenţă în caz de dezastre*. Acesta din urma a fost întocmit cu luarea în considerare a tuturor actelor normative cu privire la rezolvarea situaţiilor de urgenţă generate de dezastre.
14. Planul cuprinde un ansamblu de activităţi şi proceduri utilizate de conducere, personalul de specialitate cu atribuţii în domeniul situaţiilor de urgenţă, pentru identificarea şi monitorizarea
15. surselor de risc, evaluarea informaţiilor şi analiza situaţiei, elaborarea de prognoze, stabilirea variantelor de acţiune şi implementarea acestora în scopul restabilirii situaţiei de normalitate.
16. **5.2.5.** Monitorizarea activităţii din punct de vedere al protecţiei mediului se va face conform cerinţelor autorizaţiei integrate de mediu.
17. Operatorul asigură, prin decizie, persoanele responsabile cu problemele de protecţie a mediului, gestionarea deşeurilor şi gestionarea substanţelor chimice periculoase.
18. Conform recomandărilor B.A.T. şi a sistemului de management implementat sunt stabilite:
19. - politica de mediu a societăţii;
20. - programe preventive de întreţinere pentru instalaţiile şi echipamentele relevante;
21. - metode de înregistrare a necesităţilor de întreţinere şi revizie;
22. - sistem de identificare a principalilor indicatori de performanţă în domeniul mediului;
23. - program de măsurare şi monitorizare a indicatorilor care sa permită revizuirea şi îmbunătăţirea performanţei;
24. - Plan de prevenire şi combatere a poluărilor accidentale;
25. - Plan de închidere a zonei şi de refacere a amplasamentului;
26. - aplicarea sistemelor de instruire pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanţii şi cei care achiziţionează echipament şi materiale;
27. - declaraţie clară a abilităţilor şi competenţelor necesare pentru posturile cheie;
28. - cunoaşterea şi conformarea cu standardele de instruire pentru sectorul industrial;
29. - procedura scrisă pentru manevrare, investigare, comunicare şi raportare a incidentelor de neconformare, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs şi pentru iniţierea şi aplicarea de măsuri preventive si corective;
30. - procedura scrisă pentru evidenţa, investigarea, comunicarea şi raportarea sesizărilor privind protecţia mediului incluzând luarea de măsuri corective şi de prevenire a repetării;
31. - audituri independente pentru verificarea conformităţii activităţii;
32. - proceduri privind revizuirea si raportarea performanţelor de mediu.
33. **5.2.6.** **Instruire**
34. Personalul care lucrează în domeniul de activitate autorizat este calificat şi instruit corespunzător fiecărui loc de muncă.
35. Fişele de post se vor completa cu sarcinile şi competenţele în domeniul protecţiei mediului, dupa obţinerea autorizatiei integrate.
36. Operatorul va asigura şi demonstra existenţa în instalaţia autorizată a unui sistem de instruire a personalului cu cerinţele autorizaţiei integrate. Instruirile vor fi înregistrate într-un registru special şi se vor face ori de câte ori este nevoie dar nu mai rar de trei luni.
37. Instruirea va atinge următoarele puncte:
38. - răspunderile care revin odată cu deţinerea autorizaţiei integrate de mediu, pentru operator şi pentru fiecare loc de muncă;
39. - obligaţiile ce reies din autorizaţia integrată de mediu, pentru fiecare aspect al activităţii;
40. - conştientizarea personalului implicat în activitate cu privire la efectele potenţiale asupra mediului, rezultate din funcţionarea instalaţiilor în condiţii normale/anormale de funcţionare;
41. - prevenirea emisiilor accidentale şi aplicarea măsurile impuse atunci când acestea se produc;
42. - evaluare periodică a instruirilor efectuate.
43. Se vor stabili şi respecta:
44. - periodicitatea instruirilor;
45. - postul sau departamentul responsabil cu aceasta;
46. - evidenţa instruirilor - scris.

## 5.3. Managementul substanţelor şi amestecurilor periculoase

Se vor respecta prevederile legislaţiei în vigoare privind gestionarea substanţelor şi amestecurilor periculoase, având în vedere următoarele aspecte:

- transportul;

- clasificarea, etichetarea, depozitarea în condiţii de siguranţă, utilizand informaţiile din fişele cu date de securitate corespunzătoare fiecărei substanţe;

- gestionarea adecvată a ambalajelor substanţelor şi amestecurilor periculoase;

- manipularea de către personal instruit adecvat şi dotat cu echipamente de protecţia muncii specifice;

- evidenţa gestiunii substanţelor şi preparatelor chimice periculoase;

Conform art. 24 din O.U.G. nr. 195/2005 privind protecţia mediului cu modificările şi completările ulterioare: activităţile privind fabricarea, introducerea pe piaţă, utilizarea, depozitarea temporară sau definitivă, transportul intern, manipularea, eliminarea, precum şi introducerea şi scoaterea din ţară a substanţelor şi preparatelor periculoase sunt supuse unui regim special de reglementare şi gestionare.

Achiziţionarea substanţelor periculoase se va face numai în condiţiile în care producătorul, importatorul sau distribuitorul furnizează fişa cu date tehnice de securitate, care va permite utilizatorului să ia toate măsurile necesare pentru protecţia mediului, a sănătăţii şi pentru asigurarea securităţii la locul de muncă.

Recipienţii sau ambalajele substanţelor şi amestecurilor chimice periculoase trebuie să asigure:

-prevenirea pierderilor de conţinut prin manipulare, transport sau depozitare;

-să fie etichetate în conformitate cu prevederile Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 - privind clasificarea, etichetarea şi ambalarea substanţelor şi a amestecurilor periculoase;

Operatorul activităţii va utiliza informaţiile din fişele cu date de securitate ale substanţelor şi amestecurilor chimice periculoase utilizate în instalaţie pentru gestiunea corespunzătoare a acestora.

Se vor aplica permanent următoarele măsuri generale:

-depozitarea substanţelor şi amestecurilor chimice periculoase se va face ţinând seama de compatibilităţile chimice şi de condiţiile impuse de furnizori;

-magaziile vor avea asigurate condiţiile pentru protecţia factorilor de mediu: sol, apă, aer, respectiv: pardoselile vor fi protejate cu materiale rezistente la acţiunea chimică, încăperile vor fi bine aerisite, protejate împotriva intrării persoanelor straine;

Operatorul activităţii în care sunt prezente substanţe periculoase are obligaţia de a:

-lua toate măsurile necesare pentru a preveni producerea accidentelor majore şi pentru a limita consecinţele acestora asupra sănătăţii populaţiei şi asupra calităţii mediului şi să anunţe iminenţa unor descărcări neprevăzute sau accidente autorităţilor pentru protecţia mediului şi pentru situaţii de urgenţă;

-elimina, în condiţii de siguranţă pentru sănătatea populaţiei şi pentru mediu, substanţele şi amestecurile periculoase care au devenit deşeuri şi sunt reglementate în conformitate cu legislaţia specifică.

## 5.4. Întreţinere

-Toate echipamentele şi instalaţiile trebuie să fie întreţinute în stare de funcţionare corespunzătoare;

-Anual se va întocmi un plan de revizie şi întreţinere a instalaţiilor şi echipamentelor;

-Controlul periodic al instalaţiilor se va realiza conform procedurilor operaţionale deţinute, în baza prevederilor unui Program de mentenanță;

-Necesităţile de întreţinere şi revizie, rezultate în urma verificărilor periodice se consemnează în rapoartele de tură ale instalaţiilor;

-Operatorul asigură un registru de evidenţă a: opririlor şi pornirilor, cauza şi durata acestora; a reviziilor, intervenţiilor şi reparaţiilor efectuate în instalaţii, durata intervenţiilor şi ce a cauzat intervenţia în instalaţie;

-Reviziile şi reparaţiile sunt efectuate de personal calificat propriu sau subcontractant, cu condiţia ca aceştia să cunoască şi să respecte prevederile autorizaţiei integrate de mediu şi se vor consemna în rapoartele de tură şi în documentele specifice;

## 5.5. Incidente

În conformitate cu prevederile „Planului de prevenire şi combatere a poluărilor accidentale”, operatorul:

-va elabora proceduri de investigare, rezolvare, comunicare şi raportare a incidentelor de mediu ce pot apare în desfăşurarea activităţii, de stabilire a măsurilor necesare pentru reducerea impactului asupra mediului;

-după orice incident se va face o analiza a situaţiei şi se vor stabili măsuri de prevenire a altor situaţii similare;

-se va institui un registru de consemnare a incidentelor, avariilor, accidentelor apărute în desfăşurarea activităţii şi a măsurilor luate în fiecare caz;

-se va stabili postul responsabil cu aplicarea acestei proceduri;

-toate aceste date vor fi aduse la cunoştinţa personalului prin instruirile care se fac pentru aplicarea prevederilor autorizaţiei integrate.

Activitatea intra sub incidenta O.U.G. nr. 68/2007 privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea şi repararea prejudiciului asupra mediului; în cazul unei ameninţări iminente cu un prejudiciu asupra mediului, precum şi în cazul unui prejudiciu asupra mediului operatorul va acţiona şi va informa autorităţile de mediu conform obligaţiilor ce îi revin, în baza prevederilor Capitolului II - Măsuri preventive şi reparatorii, din O.U.G. nr. 68/2007.

## 5.6. Acţiunea corectivă

Titularul autorizaţiei trebuie să stabilească şi să menţină proceduri pentru a asigura faptul că sunt luate acţiuni corective în cazul în care cerinţele impuse de prezenta autorizaţie nu sunt îndeplinite. În cazul raportării unei neconformări cu condiţiile prezentei autorizaţii, trebuie declarate responsabilitatea şi autoritatea pentru iniţierea de investigaţii şi acţiuni corective suplimentare.

Titularul autorizaţiei trebuie să stabilească şi să menţină proceduri pentru a asigura faptul că periodic vor fi revizuite instrucţiunile de lucru, instrucţiunile de pornire-oprire a instalaţiilor, documentele relevante privind sistemul de management şi organizarea amplasamentului cu privire la prevenirea accidentelor majore.

## 5.7. Reclamaţii, sesizări

Operatorul asigură evidenţa scrisă a oricărei reclamaţii sau sesizări din partea publicului adresată acestuia, referitoare la poluarea mediului, datorată activităţii desfăşurate în instalaţia autorizată. Operatorul este obligat să ţină pe amplasament un Registru de reclamaţii sau sesizări, în format scris sau electronic, în care se consemnează cel puţin următoarele: data şi ora reclamaţiei, numele reclamantului, detalii cu privire la natura reclamaţiei, investigaţiile făcute de titularul activităţii privind reclamaţia/sesizarea şi modul de rezolvare/acţiune, după caz.

Se va aplica o procedură internă pentru tratarea reclamaţiilor, sesizărilor şi comunicarea cu publicul pe probleme de mediu.

Periodic, dar cel puţin o dată pe semestru, operatorul va furniza publicului informaţii relevante despre emisiile caracteristice instalațiilor IED.

## 

## 5.8. Plan de acţiuni

Nu este cazul.

# 6. Materii prime şi materiale auxiliare

**6.1.** Operatorul va utiliza următoarele materii prime descrise în documentaţie, conforme cu cele mai bune practici disponibile aplicabile, atât în ceea ce priveşte cantităţile, cât şi modul de depozitare.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr. crt.** | **Tip** | **Denumire** | **Incadrare** | **Cantitate** | **UM** | **Natura chimica/**  **compozitie** | **Destinatie** | **Mod de depozitare** | **Periculozitate** |
| 1 | Altele | Lemn rotund (diverse esente), tocatura rasinoase | Materie prima | 300000 | tone lutro/  an | Natura organica.  Provenienta demonstrata din lemn tratat doar mecanic | Fabricare placi pe baza de lemn (PAL si OSB) | - Platforma pentru materia prima de baza (lemnul brut)  -Silozuri etanse pentru aschii si container pentru tocatura | N |
| 2 | Altele | Lemn supra sau sub dimensionat (diverse esente) | Materie prima | 100000 | tone lutro/  an | Natura organica.  Provenienta demonstrata din lemn tratat doar mecanic | Fabricare placi pe baza de lemn (PAL si OSB) | - Platforma pentru materia prima de baza (lemnul brut) | N |
| 3 | Amestec | Adeziv  KRONOCOL  (rasina UF de policondensare in solutie apasa) | Material auxiliar | 75000 | t/an | Rasina melamino ureo-formaldehidica in apa cu urme de formaldehida nereactionata (libera ) ≥0,1÷1% ([C2H2N2O] n) | Adeziv pentru straturile de fata si miez la placile de tip PAL +OSB – folosit in procesul de adezivare. | Rezervoare cilindice verticale supraterane : 3 buc x 140 mc Rezervoarele sunt amplasate in hala depozitare si dozare chimicale prevazută cu rezervoare etanşe, base de colectare (fără legătură cu canalizarea), pardoseli rezistente la agenţi chimici, sisteme automate de control al nivelului si supraumplerii, etc. | N |
| 4 | Substante chim. Peric.  Nr. CAS 9016-87-9 | Adeziv Polimer MDI tip ONGRONAT WO 2750 | Material auxiliar | 10621 | t/an | Polimer poliizocianat de polifenil-metan 100 %  ([C6H3(NCO)CH2]n) | Adeziv pentru stratul de miez la placile OSB | Rezervoare supraterane verticale: 4buc x 100 mc.  Rezervoarele sunt amplasate in hala depozitare si dozare chimicale prevazută cu rezervoare etanşe, base de colectare (fără legătură cu canalizarea), pardoseli rezistente la agenţi chimici, sisteme automate de control al nivelului si supraumplerii, etc. | P |
| 5 | Amestec | Adeziv fenol-formaldehidică de policondensare tip KRONORESPF-1201M | Material auxiliar | 4000 | t/an | Răşină fenol-formaldehidică de policondensare  Amestec:  -Phenol, polymer with  Formaldehyde (91-94%), Free Phenol (<0,1%). Free formaldehyde(<0.5%), NaOH (5-8%) | Adeziv placi OSB | Rezervor cilindric vertical suprateran:1 buc x140 mc Rezervorul este amplasat in hala depozitare si dozare chimicale prevazută cu rezervoare etanşe, base de colectare (fără legătură cu canalizarea), pardoseli rezistente la agenţi chimici, sisteme automate de control al nivelului si supraumplerii, etc. | P |
| 6 | Amestec | Emulsie parafina | Material auxiliar | 6881 | t/an | Amestec de ceara de parafina(56%), dietanolamina(<3%), acizi grasi(<3%) | Asigura proprietatile de rezistenta la umiditate a placilor  Folosit la adezivare placi OSB si PAL | Rezervor suprateran vertical 1 buc x 75 mc.  Rezervoarele sunt amplasate in hala depozitare si dozare chimicale prevazută cu rezervoare etanşe, base de colectare (fără legătură cu canalizarea), pardoseli rezistente la agenţi chimici, sisteme automate de control al nivelului si supraumplerii, etc. | N |
| 7 | Amestec | Intaritor URAN | Material auxiliar | 3304 | t/an | Amestec de uree -CO(NH2)2, azotat de amoniu -NH4NO3 si apa | Intaritor Lichid – ajuta la definirea reactiilor chimice – grabeste intarirea adezivului – folosit in procesul de adezivare. | Rezervor suprateran, cilindric vertical  2 buc x25 mc  Rezervoarele sunt amplasate in hala depozitare si dozare chimicale prevazută cu rezervoare etanşe, base de colectare (fără legătură cu canalizarea), pardoseli rezistente la agenţi chimici, sisteme automate de control al nivelului si supraumplerii, etc. | N |
| 8 | Amestec | Agent de separare | Material auxiliar | 193 | t/an | Amestec;  -Z)-N-methyl-N-(1-oxo-9-octadecenyl)glycine1-2%  -Phosphoric acid, octyl ester1-2%  -Morfolina <1%  -2-(2-butoxietoxi)etanol <1%  -masa de reactie a :5-clor-2-metil-4-izotiazolin-3-ona] si 2-metil-2H -izotiazol-3-ona <1% | Antiaglomerant si lubrifiant  Agent de separare – folosit in procesul de adezivare pentru ca amestecul de aschii si adeziv sa nu se lipeasca de platanele presei, adaugat prin pulverizare peste covorul de aschii, inainte de intrarea in presa | Ambalaj original (Cubimetru din plastic cu cadru metalic) amplasat in hala de adezivare | P |
| 9 | Alte materii | Ulei hidraulic OSO 46 | Altele | 16 | t/an | (Ulei mineral de baza inalt rafinat >95% +aditivi) | Ulei hidraulic | Ambalaj original (butoaie metalice 200 l) amplasat in depozit prevazut cu rastele si cuve de retentie (10 buc.ce sunt amplasate in partea inferioara a depozitului si au capacitatea de 800 l fiecare). | N |
| 10 | Alte materii | Ulei termic  Mobiltherm 605 | Altele | 3,75 | t/an | Ulei mineral puternic rafinat | Ulei termic – folosit pentru incalzirea preselor. | -In instalatie in circuit inchis. Camera unde se afla cazanul de ulei termic este prevazuta cu cuva de retentie  Ambalaj original (butoaie metalice 200 l) amplasat in depozit prevazut cu rastele si cuve de retentie (10 buc.ce sunt amplasate in partea inferioara a depozitului si au capacitatea de 800 l fiecare). | N |
| 11 | Alte materii | Lubrifianti tip TURMOWOODOIL | Altele | 10 | t/an | Lubrifiant sintetic | Lubrifianti – ungerea angrenajelor de la etapa de presare. | Ambalaj original (bidoane)/ in depozit prevazut cu rastele si cuve de retentie (10 buc.ce sunt amplasate in partea inferioara a depozitului si au capacitatea de 800 l fiecare). | P |
| 12 | Alte materii | Lubrifiant Sintetic | Altele | 34 | t/an | Ulei sintetic | Lubrifianti – ungerea angrenajelor de la etapa de presare. | Ambalaj original (bidoane)/ in depozit prevazut cu rastele si cuve de retentie (10 buc.ce sunt amplasate in partea inferioara a depozitului si au capacitatea de 800 l fiecare). | N |
| 13 | Alte materii | Motorina | Combustibil | 600 | t/an | Amestec de hidrocarburi | Combustibil folosit pentru utilajele interne de transport | Rezervor suprateran etans, prevazut cu pereti dubli, cuva de retentie, protectie PSI, si pompa de alimentare Capacitate de stocare de 30 tone . | P |
| 14 | Substante chimice periculoase  Nr.CAS:7782-44-7 | Oxigen | Altele | 162 | mc/an | Oxigen- O2 | Sudura  (Gaz tehnologic -sudura) | Ambalaj original (butelii de metal) amplasat in spatiu ingradit si securizat | P |
| 15 | Substante chimice periculoase  Nr.CAS:74-86-2 | Acetilena | Altele | 100 | mc/an | Acetilena –C2H2 | Sudura  (Gaz tehnologic -sudura) | Ambalaj original (butelii de metal) amplasat in spatiu ingradit si securizat | P |
| 16 | Substante chimice periculoase  Nr.CAS:07440-37-1 | Argon | Altele | 234 | mc/an | Argon –Ar | Sudura  (Gaz tehnologic -sudura) | Ambalaj original (butelii de metal) amplasat in spatiu ingradit si securizat | P |
| 17 | Substante chimice periculoase  Nr.CAS:108-88-3 | Toluen | Altele | 0,1 | t/an | Solvent  Toluen- C6H5CH3 | Laborator  (Reactiv pentru teste de laborator) | Ambalaj original /  In laborator in spatiu securizat si etichetat corespunzator | P |
| 18 | Amestec | Vopsea pe baza de apa | Altele | 1.575 | t/an | Amestec pe baza de apa | Sigilat canturile OSB-urilor | Ambalaj original/  Magazia de materiale | N |
| 19 | Substanta  CAS 57-13-6 | Uree (NH2)2CO | Material auxiliar | 1 | t/an | Substanta | Fabricare placi PAL | Ambalaj original/  Magazia de materiale | N |
| 20 | Deseuri de lemn | Biomasa si deseuri de lemn asimilabile biomasei colectate de la terti | Material auxiliar | 361.504,2 | t/an | Natura organica.  Provenienta demonstrata din lemn tratat doar mecanic | Valorificarea in instalatiile de ardere biomasa existente pe amplasament | Platforma betonata ingradita cu pereti de lemn rotund si 2 containere acoperite | N |
| 21 | Ambalaje | Paleti de lemn -traverse | Material auxiliar | 1330,21 | t/an | Natura organica. | Ambalarea produsului finit | Platforma betonata, containere | N |
| 22 | Ambalaje | Folie Plastic | Material auxiliar | 74,43 | t/an | Natura organica | Ambalarea produsului finit | Containere, platforma betonata | N |
| 23 | Ambalaje | Placi carton | Material auxiliar | 196,47 | t/an | Natura organica. | Ambalarea produsulu finit | Containere, platforma betonata | N |
| 24 | Ambalaje | Metal -BENZI | Material auxiliar | 3,43 | t/an | Aliaj | Ambalarea produsului finit | Containere, platforma betonata | N |
| 25 | Substanta  CAS 7705-08-0 | Coagulant  Clorura ferica FeCl3 | Material auxiliar | 6 | t/an | Clorura ferica FeCl3 | Coagulant statia de epurare | In ambalajul original  Rezervor IBC cu solutie 40%  V= 1 mc  Cuva de retentie | P |
| 26 | Amestec | Floculant  Kristalfloc | Material auxiliar | 1,5 | t/an | Poliacriamida cationica | Agent de floculare  Statia de epurare | In ambalajul original  Saci  Unitate automata de preparare polimer (Q=500l/h), rezervor din poliester armat cu fibră de sticlă (FRP) -solutie 1-5% | N |
| 27 | Substanta  CAS 1310-73-2 | Neutralizant  Hidroxid de sodiu  Na OH | Material auxiliar | 12 | t/an | Hidroxid de sodiu  Na OH | Neutralizat  Statia de epurare | In ambalajul original  Rezervor IBS cu solutie de hidroxid de sodiu 40-50%  V=1 mc  Cuva de retentie | P |

*Nota:*

* Tipul materiilor prime utilizate pentru producerea placilor pe baza de lemn nu se modifica, dar se poate schimba in timp producatorul de la care sunt achizitionate acestea, si implicit, denumirea comerciala.
* Consumurile anuale sunt calculate pentru capacitatea maxima de productie.

**6.2.** Se vor lua toate măsurile necesare privind recepţia, descărcarea, depozitarea şi livrarea materiilor prime, a materialelor auxiliare şi a substanţelor chimice pentru a se preveni efectele negative asupra mediului, în special poluarea aerului, solului, apei de suprafaţă şi subterane, precum şi mirosurile, zgomotele şi riscurile directe asupra sănătăţii populaţiei.

**6.3.** Operatorul are obligaţia menţinerii evidenţei materiilor prime, materialelor şi substanţelor chimice utilizate şi întocmirea de proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanţă cu noile progrese referitor la materiile prime şi utilizarea de materii prime adecvate, cu impact mai redus asupra mediului.

**6.4.** Se vor afla în stoc materiale absorbante sau de neutralizare a scurgerilor accidentale.

**6.5.** Operatorul va asigura aprovizionarea cu cantităţile necesare de materii prime şi materiale astfel încât să se evite generarea de stocuri şi transformarea acestora în deşeuri.

**6.6.** Orice modificare a tipului materiilor prime şi a substanţelor utilizate va fi notificată autorităţii competente pentru protecţia mediului.

6.7. Substanţe şi preparate chimice periculoase folosite în procesul de producţie

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Tip** | **Substanta chimica periculoasa/ Categorie de amestec** | **Cantitatea** | **UM** | **Fraza de pericol** |
| Substanțe chimice periculoase | **Adeziv Polimer MDI tip ONGRONAT WO 2750**/  Polimer poliizocianat de polifenil-metan 100 % ([C6H3(NCO)CH2]n)  **CAS 9016-87-9** | 10621 | t/an | Tox. acut. 4 –H332  Irit. piele 2 –H315  Irit. oc. 2 –H319  Sens. resp. 1 –H334  Sens. piele 1B-H317  Canc. 2 –H351  STOT SE3-H335  STOT RE2-H373 |
| Amestec | Adeziv fenol-formaldehidică de policondensare tip KRONORES PF-1201M/ -Phenol, polymer with  Formaldehyde (91-94%), Free Phenol (<0,1%). Free formaldehyde(<0.5%), NaOH (5-8%) | 4000 | t/an | Skin Corr. 1B-H314;  Skin Sens. 1-H317  Sens. resp. 1 –334  Aquatic Chr.2-H411  Carc. 1B- H350 |  |
| Amestec | Lubrifianti tip TURMOWOODOIL/Lubrifiant sintetic | 10 | t/an | Aquatic Chronic 3-H412 |  |
| Amestec | **Agent de separare**  -Z)-N-methyl-N-(1-oxo-9-octadecenyl)glycine1-2%  -Phosphoric acid, octyl ester1-2%  -Morfolina <1%  -2-(2-butoxietoxi)etanol <1%  -masa de reactie a :5-clor-2-metil-4-izotiazolin-3-ona] si 2-metil-2H -izotiazol-3-ona <1% | 193 | t/an | Eye Dam.1-H318  Skin Irit 2-H315  Skin Sens. 1-H317 |
| Alte materii | **Motorină**/  Amestec de hidrocarburi | 600 | t/an | Carc. 2-H351  Flam.Lig.3-H226  Asp.Tox.1- H304  Skin.Irit.2-H315  Acute Tox.4-H332  STOT RE 2 - H373  Aquatic Chronic 2-H411 |
| Substanțe chimice periculoase | **Oxigen**  **CAS:07782-44-7** | 162 | Mc/an | Ox. Gas 1-H270  Press. Gas-H 280 |
| Substanțe chimice periculoase | **Acetilenă**  **CAS:74-86-2** | 100 | Mc/an | Flam. Gas 1 H220  Press. Gas-H280  Pericol de explozie chiar si in absenta aerului, Categoria A - H230 |
| Substanțe chimice periculoase | **Argon comprimat**  **CAS: 7440-37-1** | 234 | Mc/an | Gaz sub presiune; pericol de explozie in caz de incalzire - H280 |
| Substanțe chimice periculoase | Coagulant  Clorura ferica FeCl3  CAS 7705-08-0 | 6 | t/an | Acute Tox.4-H302  Eye Dam 1-H318  Met Corr 1-H290  Skin Irit 2- H315  Skin sens 1- H317. |
| Substanțe chimice periculoase | Neutralizant  Hidroxid de sodiu  Na OH  CAS 1310-73-2 | 12 | t/an | Met Corr 1-H290  Skin Corr. 1A-H314 |

Utilități

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Substanța chimică periculoasă  Nr. CAS 74-82-8 | Gaze naturale/Metan | 2 | mil.Nmc/an | Flam Gaz 1-H220 |

**6.7.1.** Operatorul utilizează în cadrul proceselor substanţe chimice periculoase ambalate, etichetate, clasificate în conformitate cu Regulamentul CE 1907/2006 REACH privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea şi restricţionarea substanţelor chimice si Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea şi ambalarea substanţelor şi a amestecurilor, de modificare şi de abrogare a directivelor 67/548/CEE şi 1999/45/CE, precum şi de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1.907/2006. Titularul va deţine pe amplasament fişele cu date de securitate pentru substanţele şi preparatele chimice periculoase pe care le utilizează*,* editate în limba română, conform Regulamentului CE 1907/2006 REACH privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea şi restricţionarea substanţelor chimice, cu modificarile si completarile ulterioare.

**6.7.2.** Titularul va solicitade la furnizoriisubstanţelor şi preparatelor chimice utilizate dovada preînregistrării/înregistrării la Agenţia Europeană de Chimicale, conf. Regulamentului 1907/2006/CEE privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea şi restricţionarea substanţelor chimice (REACH).

6.7.3. Substanţe şi preparate chimice periculoase folosite în laborator:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Tip** | **Natura chimică/compoziție** | **Cantitatea** | **UM** | **Fraze de pericol** | **Mod de depozitare** |
| Substanțe chimice periculoase | Toluen  Nr. CAS:108-88-3 | 0,1 | t/an | Flam. Liq 2-H225  Repr. 2-H361d  Asp.Tox. 1-H304  STOT RE -H373  Skin Irit.2-H315  STOT SE 3-H336 | Se depozitează în ambalajul original în laborator. Spațiul este securizat și etichetat corespunzător. |

**7. RESURSE: APĂ, ENERGIE, GAZE NATURALE**

7.1. APĂ

Sistemul de alimentare cu apă şi de evacuare ape uzate este reglementat prin Autorizaţia de Gospodărire a Apelor **nr. 150 din 10.10.2022, valabilă până la data de 09.10.2027,** emisă de A.N. Apele Române, Administraţia Bazinală de Apă Olt, S.G.A. Braşov.

**7.1.1. Alimentarea cu apă:**

**7.1.1.1. Alimentarea cu apă potabilă:**

**Sursa apã:** subteran, pârâul Timiş; cbh: VIII.1.50.6.3, foraj F1 cu H1 = 90 m; Q1 = 5,55 l/s; Nhs = +3,5 m; Nhd = - 12 m; tubat cu burlane VALROM Dn 180 mm.

coordonate stereo 700: x = 476486,44; y = 546250,06; z = 524.

**Necesar de apă:**

**Apă pentru nevoi igenico-sanitare:**

Q zi max = 20 m3/zi; 0,23 l/s; anual: 7,0 mii m3/an;

Q zi med = 18 m3/zi; 0,20 l/s; anual: 6,3 mii m3/an;

Q zi min = 1 m3/zi; 0,01 l/s; anual: 0,3 mii m3/an;

Regim de funcționare: 350 zile/an, 7 zile/săptămână, 24 ore/zi.

**Instalaţii de captare:** foraj F1 cu H1 = 90 m şi Q1 = 5,5 l/s; echipat cu electropompă submersibilã H pompã 1 = 25 m; Q1= 20 m3/h; P1 = 5 kW; H1 = 50 mCA; n1 = 3000 rot/min.

Deasupra forajului este amplasată cabina forajului construcţie semiîngropată din cărămidă cu dimensiunile de 2,0 x 2,0 x 2,0 m în care sunt amplasate tablourile electrice, instalaţiile hidraulice şi vasele tampon.

**Instalaţii de tratare:** sterilizator cu ultravioleteUV 40/3

**Instalaţii de aducţiune şi înmagazinare a apei:** de la forajul F1, apa este refulată prin conductă PEHD, Dn 680 mm, în lungime de L = 680 m până la un rezervor de înmagazinare cu V = 50 m3.

**Rezerva de apă potabilă** cu V = 50 m3 este asigurată într-un rezervor amplasat în vecinătatea forajului F2. Rezervorul este construcţie îngropată de formă dreptunghiulară, realizată din fibră de sticlă amplasată într-o alveolă de beton armat cu hidroizolaţii.

Presiunea în reţelele de distribuţie este asiguratã de un grup de pompare amplasat într­-o gospodărie de apă, construcţie subterană din beton, acoperitã cu pământ, amplasatã în vecinătatea bazinului rezervor de V = 50 m3.

Grupul de pompare tip TGP-2xCB60 echipat cu 2 pompe CB60 (1a+1r) având Q = 14 m3/h; P1 = P2 = 1,5 kW şi n = 2900 rot/min. Funcţionarea pompelor se realizeazã automat prin intermediul unui variator de frecvenţã. Pe conducta de refulare există un vas de presiune VPA cu V = 300 l cu rol de tampon hidraulic la opririle şi pornirile pompelor.

**Reţele exterioare de distribuţie:** din rezervorul cu Vutil = 50 m3 de apă utilizată în scop igienico-sanitar este pompată în reţele de distribuție prin intermediul grupului de pompare tip TGP-2xCB60, astfel:

* conducte PEHD cu Dn 63 mm în lungime de L = 110 m ce alimenteazã cu apã birourile amplasate în hala OSB.
* conducte PEHD cu Dn 40 mm în lungime de L = 105 m ce alimenteazã cu apă spațiile sanitare aferente camerei de comandã uscător.
* conducte din polietilenã de înaltã densitate tip PEHD cu Dn 90 mm în lungime de L = 615 m ce alimentează cu apã spațiile sanitare de la casă poartă și depozitul de produse finite.

**7.1.1.2. Alimentarea cu apă tehnologică:**

**Sursă apă:** subteran, pârâul Timiş; cbh: VIII.1.50.6.3, foraj F3 cu H3 = 40 m; Q3 = 2,78 l/s; Nhs = - 3,0 m; Nhd = - 9 m; tubat cu burlane VALROM Dn 180 mm.

coordonate stereo 700: x = 467809.62; y = 546115.69; z = 517.

**Necesar de apă în scop tehnologic:**

Q zi max = 160 m3/zi; 1,85 l/s; anual: 56,0 mii m3/an;

Q zi med = 130 m3/zi; 1,50 l/s; anual: 45,5 mii m3/an;

Q zi min = 17 m3/zi; 0,19 l/s; anual: 5,9 mii m3/an.

Regim de funcționare: 350 zile/an, 7 zile/săptămână, 24 ore/zi.

**Apă pentru alte utilizări** (stropiri spaţii verzi, drumuri, spălare buşteni şi platforme aferente, umectare cenuşă):

Q zi max = 220 m3/zi; 2,50 l/s; anual: 77,0 mii m3/an;

Q zi med = 178 m3/zi; 2,06 l/s; anual: 62,3 mii m3/an;

Q zi min = 68 m3/zi; 0,78 l/s; anual: 23,8 mii m3/an;

Regim de funcționare: 350 zile/an, 7 zile/săptămână, 24 ore/zi.

**Instalaţii de captare:** foraj cu H3 = 40 m având Q3 = 2,78 l/s, echipat cu electropompe submersibile cu următoarele caracteristici: H pompã 3 = 8 m; Q3 = 20 m3/h; P3 = 5 kw; H3 = 70 mCA; n3 = 3000 rot/min.

Deasupra forajului este amplasată cabina forajului, construcţie semiîngropatã din cărămidă cu dimensiunile de 2,0 x 2,0 x 2,0 m în care sunt amplasate tablourile electrice, instalaţiile hidraulice şi vasele tampon.

**Instalaţii de tratare:** filtre mecanice şi staţii dedurizatoare automate

**Instalaţii de aducţiune şi înmagazinare a apei:** pe conducta de refulare existã un vas de presiune VPA cu V = 300 l cu rol de tampon hidraulic la opririle şi pornirile pompelor.

**Reţele exterioare de distribuţie:** de la forajul F3, apa este refulată prin conductã PEHD Dn 90 mm, L = 590 m pânã la instalațiile de decojire bușteni.

Alimentarea cu apă a clădirii de adezivare se realizează prin conducte PEHD Dn 40 mm, L = 25 m.

**7.1.1.3. Alimentarea cu apă pentru stingerea incendiilor:**

**Sursa de alimentare cu apă pentru combaterea incendiilor:** foraj F2 cu H2 = 60 m şi Q2 = 5,5 l/s, echipat cu electropompã submersibilã cu H pompã 2 = 20 m; Q2 = 20 m3/h; P2 = 5 kw; H2 = 40 mCA; n2 = 3000 rot/min. Deasupra forajului este amplasatã cabina forajului, construcţie semiîngropatã din cãrãmidã cu dimensiunile de 2,0 x 2,0 x 2,0 m în care sunt amplasate tablourile electrice, instalaţiile hidraulice şi vasele tampon. De la foraj apa este refulatã cãtre cele 5 rezervoare prin conductã PEHD Dn 125 mm în lungime de L = 60 m.

**Volumul intangibil de apă pentru stingerea incendiilor** de 2825 m3 este asigurat în 5 rezervoare cu V1 = V2 = V3 = V4 = V5 = 565 m3. Rezervoarele sunt construcţii supraterane de formã cilindrică realizate din beton armat. Douã rezervoare constituie rezerva intangibilã pentru reţeaua de alimentare a hidranţilor interiori şi exteriori iar celelalte trei rezervoare constituie rezerva intangibilă de apă pentru reţeaua de alimentare cu apă a sprinklerelor.

Presiunea în reţele este asiguratã de douã staţii de pompare, amplasate între cele cinci rezervoare de înmagazinare din care una asigură presiunea pentru reţeaua de hidranţi şi una asigură presiunea pentru reţeaua de sprinklere.

**Reţeaua de apă pentru stingerea incendiilor:**

-Reţeaua de alimentare cu apã a reţelei de hidranţi exteriori este de tip inelar şi este realizatã din conducte PEHD Dn 250 mm, L = 1830 m. Pe reţea sunt amplasaţi un număr de 28 hidranţi exteriori supraterani şi subterani cu Dn = 100 mm. Presiunea în reţea este asigurată de o motopompă Diesel şi o pompă tip KSB Etanorm RX 250-500 cu Q = 15545 l/min. Rezerva este asigurată de un grup electric Hyanat K echipat cu 4 pompe tip Movitec VF 45-5 cu Q = 39,6 m3/h fiecare, iar a douã sursã o electropompă tip KSB Etanorm RX 250-500 cu Q = 15584 l/min.

-Reţeaua de apă pentru alimentarea sprinklerelor este de tip inelar şi este realizată din conducte PEHD Dn 400 mm, L = 1680 m. Presiunea în reţele este asiguratã de o motopompã Diesel şi o pompă tip KSB Etanorm RX 250-500 cu Q = 15545 l/min. Rezerva este asiguratã de o motopompã Diesel şi o pompă tip KSB Etanorm RX 250-500 cu Q = 15545 l/min, iar a doua sursă de rezervă fiind o electropompă tip KSB Etanorm RX 250-500 cu Q = 15584 l/min.

**Timp de refacere a rezervei intangibile:** 141 ore, din forajul F2.

**Debitul suplimentar acceptat pentru refacerea rezervei de incendiu din surse:** în caz de necesitate, apa furnizată de forajele F1 și F3 poate fi redirecţionată prin intermediul unor electrovalve către cele 5 rezervoare de apã pentru stingerea incendiilor de câte 565 m3 fiecare, ducând astfel la micşorarea timpului de refacere a rezervei de apã pentru stingerea incendiilor.

**Conform planului de prevenire a incendiilor**, lunar se fac probe tehnologice de funcţionare a sistemului antiincendiu, ceea ce înseamnã goliri şi reumpleri a rezervoarelor.

Q zi max = 47,00 m3/zi; 0,54 l/s; anual: 16,45 mii m3/an;

Q zi med = 38,00 m3/zi; 0,44 l/s; anual: 13,30 mii m3/an;

Q zi min = 19,00 m3/zi; 0,22 l/s; anual: 6,65 mii m3/an;

**Modul de folosire a apei:**

**Necesar total de apã (consum menajer, tehnologic si probe la incendiu):**

Q zi max = 447,00 m3/zi; 5,17 l/s; anual: 156,45 mii m3/an;

Q zi med = 364,00 m3/zi; 4,21 l/s; anual: 127,40 mii m3/an;

Q zi min = 105,00 m3/zi; 1,21 l/s; anual: 36,75 mii m3/an.

**Cerinţa totalã de apã (tinanad cont de coeficientii de pierdere):**

Q zi max = 519,00 m3/zi; 6,00 l/s; anual: 181,65 mii m3/an;

Q zi med = 436,00 m3/zi; 5,04 l/s; anual: 152,60 mii m3/an;

Q zi min = 177,28 m3/zi; 2,05 l/s; anual: 62,95 mii m3/an.

**Grad de recirculare internă a apei (%):** instalaţia de purificare umedã a gazelor de la presa OSB realizează recircularea apei în proporţie de 100 %, (un volum zilnic de 72 m3/zi). Apele de spãlare sunt decantate şi apoi sunt recirculate, iar şlamul rezultat se colecteazã în container etanş. Scrubber-ul este prevãzut cu bazin decantor de nãmol, sisteme de protecţie cu dispozitiv de mãsurare a gradului de umplere, pompã cu furtun pentru evacuarea nămolului, container pentru nămol şi sisteme de siguranţă. Eliminarea nămolului ca deşeu semisolid se face prin firme autorizate pe bază de contracte încheiate între părţi.

**Volume de apă asigurate în surse pentru alimentarea cu apă a folosinţei**: **(**Q zi med și Q zi min): Q zi med = 364 m3/zi; Q zi min = 105 m3/zi.

**Norme de apă:**

**Conform Bref WPB. Cap. 3.1.5., consumul de apă la nivelul fabricii trebuie să fie Cspecific=0,1- 0,6 m3/apă/m3 placă OSB. Consum realizat 0,25 m3/apă/m3 placă OSB.**

7.1.2. Ape subterane:

Sursa de alimentare cu apă o constituie apa preluată din subteran, pârâul Timiş, care se exploatează conform prevederilor Autorizaţiei de Gospodărire a Apelor nr.150/10.10.2022 valabilă până la data de 09.10.2027, emisă de A.N. Apele Române, Administraţia Bazinală de Apă Olt, S.G.A. Braşov.

**7.2. Utilizarea eficientă a energiei**

**7.2.1.** Operatorul trebuie să ia măsuri pentru a minimiza consumul de energie de orice tip.

**7.2.2.** Operatorul trebuie să identifice şi să implementeze tehnicile de eficientizare energetică, conform celor mai bune tehnici disponibile, optimizarea izolaţiilor pentru evitarea pierderilor de caldură.

**7.2.3.** Operatorul va înregistra anual consumul total de energie (electricitate, gaz) utilizată pe amplasament.

Alimentarea cu energie electrică:

Sursa de alimentare cu energie electrică: stație proprie de transformare 110 kV, racordată la rețeaua publică națională LEA 110 kV.

**Consumul de energie electrică este de cca. 75000 MWh.**

Alimentarea cu energie termică:

Generarea căldurii necesare pentru evaporarea apei din așchiile lemnoase în cadrul procesului de uscare și presare a acestora și încălzirea spațiilor de lucru este realizată cu ajutorul instalațiilor menționate la Capitolul 3, punctul 1.

**În cadrul societății au fost luate următoatrele măsuri pentru eficiența energetică:**

* surplusul de aer fierbinte la ieșirea din uscător este recirculat și reintrodus la uscător;
* randamentul termic al încălzitorului este crescut prin utilizarea efluenților gazoși fierbinți pentru:

- preîncălzirea aerului de ardere primar și secundar pentru încălzitorul de ulei termic;

- preîncălzirea aerului de ardere primar și secundar pentru uscătorul rotativ;

* izolația corespunzătoare a clădirilor, conductelor, camerei de uscare, etc.
* recuperarea energiei termice din deșeurile de lemn generate pe amplasament, respectiv: deșeurile rezultate de la pregătirea materiei prime (scoarță, așchii, rumeguș, praf de lemn), deșeurile de ambalaje de lemn netratate deteriorate și deșeurile de praf de lemn rezultat din procesul de finisare al plăcilor OSB și biomasa colectată de la terți;
* reducerea cantității de apă din deșeurile lemnoase și biomasa colectată de la terți, în primele zone de alimentare a gratarului din camera focarului, cu aer preîncălzit;
* sortarea deșeurilor lemnoase și a biomasei colectată de la terți în vederea asigurării condițiilor de ardere stabile și eliminarea părților prea mari;
* monitorizarea consumurilor energetice.

7.3. Gaze naturale/Combustibili

**a)** Alimentarea cu **gaze naturale** se face printr-un racord la sistemul de distribuție a gazului existent în zonă**. Consumul de gaz metan este de - 35 mil. Nmc/an**.

**b) Combustibil lemnos** necesar funcționării arzătorului pe biomasă aferent uscatorului de așchii cu puterea nominală de 60 MW și instalatiei de încălzire ulei termic ”Bio Intec” cu puterea nominală de 27 MWeste de **394.000 t/an** și este asigurat astfel:

b1) **Deșeuri de lemn generate pe amplasament - 37.595,8 t/an:**

**- deșeuri lemnoase rezultate de la pregătirea materiei prime (înainte de adezivare)**, respectiv:

-scoarța de lemn rezultată de la decojire (Cod deșeu 03.01.01) - 13.908 t/an;

-aşchii din lemn, rumeguș rezultat de la tocare (Cod deșeu 03.01.05) - 2.375 t/an;

-praf de lemn rezultat de la sitele de sortare a așchiilor (Cod deșeu 03 01 05) - 16.049 t/an;

**- deșeuri lemnoase rezultate de la finisarea plăcilor de OSB (după adezivare)** respectiv: praf de lemn rezultat în urma șlefuirii plăcilor OSB (Cod deșeu 03 01 05) - 5.262 t/an;

**- deșeuri de ambalaje din lemn netratate** - 8,1 t/an;

b2) **Biomasa colectată de la terți - 356.404,2 t/an** așa cum este definită de art. 3 literele: **bb(1)**, **bb(2.1) ș**i **bb(2.4)** din Legea nr. 278/2013 *privind emisiile industriale;*

**c) Motorină** - consumul de motorină **600 t/an**.

**8. DESCRIEREA INSTALAŢIEI ŞI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE EXISTENTE PE AMPLASAMENT**

8.1. Descrierea amplasamentului

**Coordonatele geografice ale amplasamentului:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Coordonate geografice** | **WGS84** | **STEREO 70** |
| Longitudine | 45°42'38.46"N | 468100.76 |
| Latitudine | 25°35'39.55"E | 546296.11 |

**Amplasare în teritoriu:** punctul de lucru al societății este situat în extremitatea nordică a municipiului Brașov, în estul cartierului Stupini, între calea ferată Brașov-Rupea și drumul E 60 Brașov - Sighișoara (DN13). Accesul la societate se face din DN 13 prin strada Strunga Mieilor, pe calea de acces existentă.

**Vecinătăți**: terenul este delimitat astfel:

* la Sud - Str. Strunga Mieilor, teren neconstruit;
* la Nord - teren agricol, strada Baciului;
* la Vest - teren neconstruit;
* la Est - calea ferată Brașov - Sighișoara, râul Timișul Sec.

**Poziţionarea în raport cu ariile naturale protejate*:***

Cea mai apropiată arie naturală protejată se află la est de amplasamentul societății, la o distanţă de cca. 4 km, următoarele fiind situate la distanţe cuprinse între 7,3 km şi 8,5 km, respectiv:

| **Cod arie** | **Arie protejată** | **Distanţa şi direcţia faţă de amplasament** |
| --- | --- | --- |
| ROSCI 0055 | Dealul Cetăţii - Lempeş-Mlastina Harman | La est de amplasament la cca. 4,0 Km |
| ROSPA 0037 | Dumbravita- Rotbav Magura -Codlei | La nord-vest de amplasament la cca. 8,5 Km |
| ROSCI 0120 | Muntele Tampa | La sud de amplasament la cca. 7,5 Km |
| ROSPA 0082 | Muntii Bodoc Baraolt | La nord-est de amplasament la cca. 7,3 Km |

Unități structurale pe amplasament:

Activitățile se desfășoară pe etape de producție, structurate pentru obținerea plăcilor pe bază de lemn tip OSB (plăci din aşchii lemnoase orientate) și tip PAL (plăci aglomerate din lemn).

**Construcţiile  propriu-zise constau din:**

-Hală de producție și depozitare: cu suprafața construită de 39 259,82 mp;

-Clădire pentru utilități, atelier, trafo, stație sprinklere: cu suprafața construită de 580,25 mp;

-Clădire tocător linia nr.1: cu suprafața construită de 304,82 mp;

-Clădire tocător linia nr.2: cu suprafața construită de 272,00 mp;

-Clădire tocător linia nr.3: cu suprafata construită de 272,00 mp;

-Clădire tocător, linia nr. 4 (pregătire așchii miez): suprafața construită la sol: 355,00 mp;

-Clădire mori, linia 4 (pregătire așchii miez): suprafața construită la sol: 371,00 mp;

-Hală adezivare: cu suprafața construită de 1 277,09 mp;

-Casă poartă: cu suprafața construită de 28,88 mp;

-Depozit-construcție temporară pentru depozitare produse finite (cort industrial), suprafața construită la sol 5362,00 mp.

**Platforme şi drumuri betonate și asfaltate:**

-Platforme betonate, prevăzute cu reţea de canalizare pentru apele pluviale: cu suprafața construită de 136000,00 mp;

-Căi de transport:

- Drumuri cu suprafața construită de 14800,00 mp;

- Parcaje cu suprafața construită de 16000,00 mp;

- CF uzinală cu lungimea de 3,00 km.

**Alte construcții:**

-Gospodăria de apă compusă din: trei foraje de medie și mare adâncime, instalații de aducțiune și înmagazinare a apei, stații pompare;

-Sistem de decantare ape rezultate de la stropirea buștenilor și spălarea platformelor cu capacitatea de 22.344 m3;

-Bazin destinat stocării apelor uzate menajere, amplasat subteran, bicompartimentat (2 construcții cilindrice care comunică între ele, cu volumul de 50 m3 fiecare) având un volum total de 100 m3;

-Cântar TIR-uri;

-Cântar vagoane;

-Stație de alimentare combustibil;

-Rețele de utilități.

O parte din terenul aflat în proprietatea societăți (cel în care sunt amplasate capacitățile de producție) este împrejmuit cu gard și are o intrare principală prevazută cu poartă, barieră și cabină poarta. Căile de acces și platformele sunt proiectate pentru a rezista traficului camioanelor de până la 40 t. Căile de acces betonate si suprafetele incintei sunt prevazute cu retele de canalizare pluvială, iar pe suprafetele neconstruite este plantat gazon.

Latura dispre nord, nord-est și nord-vest este îngrădită cu un val de pământ de cca. 8 m înălțime, de forma trapezoidală cu baza mare de cca. 25 m, baza mica de 4,5 m - 6 m, pe suprafața căruia s-au plantat arbori și arbuști.

8.2. Descrierea principalelor activităţi şi procese:

8.2.1. Activități care se încadrează în Anexa nr. 1 a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale:

8.2.1.1.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Activitate IED** | **Capacitate maximă proiectată a instalației** | **UM** |
| 6.1. Producerea în instalaţii industriale de:  litera c) unul sau mai multe din următoarele tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri din aşchii de lemn numite "OSB" (oriented strand board), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producţie mai mare de 600 m3 pe zi; | **510.000**  **2.528** | **t/an**  **mc/zi** |

Activitatea se desfășoară pe etape de producție, structurate pentru obținerea plăcilor pe bază de lemn tip OSB și tip PAL.

Fazele tehnologice aferente pregătirii așchiilor (decojire, tocare, uscare), nu sunt necesare la fabricarea plăcilor tip PAL.

Se disting două procese tehnologice de bază:

A) Procesul tehnologic pentru fabricarea plăcilor tip OSB.

B) Procesul tehnologic pentru fabricarea plăcilor tip PAL.

**A) PRODUCEREA PLĂCILOR DE TIP OSB (PLĂCI DIN AȘCHII DE LEMN ORIENTATE)**

În cadrul fluxului tehnologic se efectuează urmatoarele operații de bază:

* + Aprovizionarea materiilor prime si auxiliare;
  + Pregatirea aschiilor umede cu ajutorul a patru linii de pregatire (din care o linie de rezerva), constand din: decojirea bustenilor, tocarea bustenilor, măcinare, insilozare;
  + Uscarea aschiilor în uscătorul cu tambur, inclusiv generarea aerului cald necesar uscarii;
  + Pregatirea aschiilor uscate (sortarea așchiilor prin sortare);
  + Producera placilor tip OSB (dozare materiale și preparare adezivi, amestecare aschii cu adeziv, formare covor de aschii, presare la cald, generarea agentului termic necesar presarii, racire placi);
  + Finisare, sigilare cant placi tip OSB cu vopsea pe baza de apa, depozitare si ambalare plăci OSB (formatizare transversala și longitudinala, cântărire, verificare grosime, slefuire, stivuire, depozitare, frezare lamba si uluc, depozitare, ambalare) si livrare partenerilor interni si externi.

**APROVIZIONAREA MATERIILOR PRIME ȘI AUXILIARE.**

**Lemnul rotund și resturile rezultate din exploatări forestiere** sunt transportate cu ajutorul mijloacelor de transport auto și feroviare în incinta fabricii, sunt descărcate cu încarcatoare frontale sau automacarale cu greifer și depozitate sub forma de stive, cu asigurarea accesului si spatiului de manevra al incarcatoarelor.

**Adezivul** utilizat la încleierea aschiilor de lemn se aprovizionează cu cisterna auto sau pe CF, este descarcat prin intermediul unui sistem etans de pompe în rezervoare prevazute cu cuve de retentie și echipamente de control.

**Restul materialelor auxiliare** sunt livrate pe cale rutieră și sunt stocate în ambalajul original în conformitate cu specificațiile din fisele tehnice de securitate, in spatii special amenajate.

**PREGĂTIREA AȘCHIILOR UMEDE**

Pentru pregatirea așchiilor lemnoase umede sunt prevăzute 4 linii:

* Trei linii pentru pentru pregatirea aschiilor umede, din care rezulta aschii pentru straturile care alcatuiesc placile de OSB.
* O linie pentru pentru pentru pregatirea aschiilor umede strat de miez placi OSB (din lemn neconform: lemn scurt 1-2 m, lemn lung 4-6 m, capete, lemn stramb, etc.), din care rezultă așchii umede doar pentru stratul de miez al plăcilor OSB.

**Referitor la cele trei linii pentru pregatirea așchiilor umede din lemn conform** (bușteni), sunt prevăzute următoarele operații de bază:

* Din depozitul de materie lemnoasa bustenii sunt transportati cu ajutorul mijloacelor de transport intern, catre liniile de pregatire a aschiilor lemnoase umede unde se realizeaza cojirea si tocarea bustenilor.
* **Decojirea buștenilor**. Materia prima este așezată pe o platforma prevazuta cu transportoare cu lant cu ajutorul caruia se face alimentarea celor trei decojitoare. Decojirea se realizeaza prin antrenarea bustenilor cu ajutorul unor pinteni. In timpul acestui proces prin frecarea buștenilor între ei, coaja este îndepărtată și este preluată de un transportor de evacuare.
* **Tocarea buștenilor**. Lemnul rotund, decojit este preluat de transportoarele de alimentare a trei tocătoare.Transportoarele de alimentare sunt echipate cu un dispozitiv de presare a bustenilor. Coroana prevazuta cu cutite se deplaseaza perpendicular pe transportor, realizind, la o cursa, debitarea bustenilor. După fiecare cursă a coroanei tocatorului, tranportorul impinge bustenii in pozitie de taiere, dupa care dispozitivul de presare blocheaza bustenii. Sub tocător se afla transportorul de evacuare a așchiilor. Aschiile sunt transportate in cate un buncar de aschii intermediar. Aceste silozuri sunt utilizate pentru asigurarea unei alimentari constante a liniei tehnologice astfel incat opririle accidentale, nedorite sau opriri din motive tehnice, sa nu afecteze fluxul tehnologic. Tocatoarele, transportoarele de aschii evacuate de sub tocatoare cit si silozurile de depozitare intermediara a așchiilor sunt conectate la câte o instalație de exhaustare compusă din tubulaturi, ventilatoare, ciclon.Așchiile evacuate din tocatoare sunt transportate si evacuate in silozul orizontal de alimentare a uscatorului de aschii.

**Referitor la linia** pentru pentru pregatirea aschiilor umede pentru strat de miez placi OSB(din lemn**neconform*:*** lemn scurt 1-2 m, lemn lung 4-6 m, capete, lemn stramb, etc., din care rezulta aschii numai pentru stratul de miez al placilor OSB) sunt prevazute urmatoarele operatii de baza:

* *Alimentarea* tocătoarelor cu ajutorul a doua transportoare cu lanț.
* *Tocarea masei lemnoase* intr-un tocator cu cutite care proceseaza lemnul in aschii grosiere de aprox 30 mm.
* *Sortarea aschiilor***.** Aschiile din tocator ajung printr-un transportor cu banda la sitele cu role. Acestea sorteaza aschiile conforme pe care le trimite la depozitare intermediara departe printr-un transportor cu banda fata de aschiile neconforme (de dimensiuni prea mari), pe care le deverseaza intr-o halda de reject printr-un transportor
* *Depozitare intermediara aschii conforme.* Aschiile se depoziteaza intermediar intr-un siloz de metal cilindric, cu capacitatea de 200 mc, siloz care se afla deasupra cladirii unde se amplaseaza morile.
* *Macinare așchii.*Aschiile ajunse in silozul intermediar sunt extrase printr-un sistem de conveioare surub si cad in cele doua mori de aschii tip Leonhardt LHZ. Morile toaca aschiile provenite de la tocator in aschii de dimensiuni 2-4 mm, potrivite pentru stratul de miez al placilor de OSB. Morile, transportorul de aschii evacuate de sub mori cât şi silozul de depozitare a aşchiilor sunt conectate la o Instalaţie de exhaustare compusă din cicloane (cate unul pentru fiecare moara), instalatie de filtrare cu saci, tubulaturi, ventilatoare.
* *Transport si depozitare.*Aschiile rezultate din mori cad intr-un transportor cu banda, dupa care, cu ajutorul unui transportor tip elevator cu cupe, ajung la silozul de depozitare finala. Silozul este o constructie cilindrica din beton, cu capacitatea de 500 mc. Din siloz, aschiile sunt extrase printr-un sistem de conveioare surub si ajung intr-un transportor tip elevator cu cupe, care duce la transportorul de alimentare dozator al uscătorului.

**USCAREA AȘCHIILOR ÎN USCĂTORUL TAMBUR**

Uscarea aschiilor se face cu ajutorul unui uscator rotativ care are la interior palete prevazute cu aripioare pentru un schimb termic cu aschiile mai bun si pentru usurarea deplasarii acestora. Cilindrul uscatorului executa o miscare de rotatie dupa axa proprie. Aschiile se deplaseaza astfel incit la iesirea din uscator umiditatea acestora sa fie de 1,5-3,5%. Dupa uscare toate transportoarele cu aschii sunt etanse asigurindu-se astfel mentinerea acestei valori a umiditatii**.** Instalatia de uscare aschii este alcatuita din urmatoarele elemente principale:

- Camera de amestec, unde are loc prepararea gazelor fierbinti necesare uscarii aschiilor prin utilizarea, in functie de diponibilitatea combustibilului, a unuia din cele doua arzatoare (arzatorul pe gaz si praf de lemn sau arzatorul pe biomasa propus) si recircularea gazelor evacuate din uscator.

- Tamburul rotativ, care este uscatorul propriu-zis.

- Camera de depunere cu sistemul de evacuare a aschiilor, dispusa la iesirea din tamburul rotativ.

- Ventilatorul de gaze.

- Cicloanele de separare.

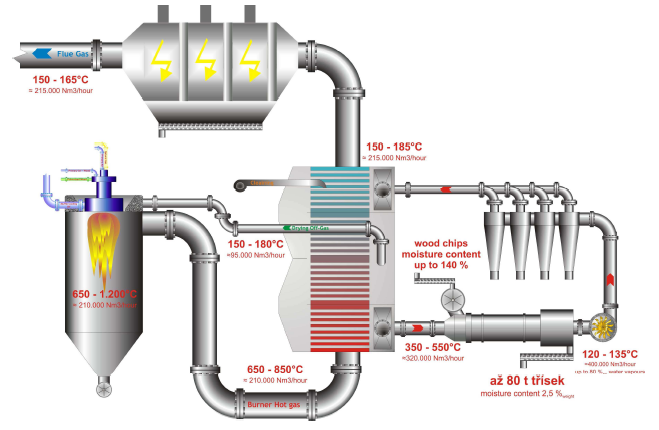
Uscatorul este dotat cu tehnologie de epurare tip “UTWS si ESP” cu sistem de preîncălzire a gazelor, oxidare termica + captare si retinere electrostatica a pulberilor si cos de dispersie. Instalatia este echipata cu sistem de control si de siguranta .

Tehnologia cunoscută sub abrevierea UTWS este bazată pe principiul arderii substanţelor poluante eliberate din lemnul uscat într-o cameră de ardere a uscătorului. Camera de ardere generează căldura pentru procesul de uscare. Se anticipează că în condiţii termice extreme prezente în camera de ardere (temperaturi de până la 950°C, timp de reacţie termică de până la 4 secunde) toţi poluanţii organici, substanţele urât mirositoare şi pulberile combustibile oxidează în H2O şi CO2.

Uscarea se realizează prin transferul direct de căldură de la gazele de uscare la aşchiile umede. Gazele de uscare sunt încălzite de către efluenţii gazoşi rezultaţi în urma arderii într-un schimbător de căldură gaz-gaz. Aşchiile ce urmeaza a fi uscate nu

sunt expuse direct efluenţilor gazoşi rezultaţi în urma arderii. Substanţele gazoase (de ex. vapori de apă, compuşi organici volatili) şi pulberile fine emanate de aşchiile lemnoase uscate sunt eliberate dintr-un circuit închis de uscare prin intermediul unor conducte în camera de ardere. Schema fluxului instalatiei de uscare este prezentata în figura nr. 1.

Tehnologia UTWS are avantajul principal al uscării directe a aşchiilor lemnoase de către gazele fierbinţi de uscare. Gazele reziduale de uscare care conţin vapori de apa (până la 80%vol.), compuşi organici, pulberi şi aer proaspăt absorbit în circuitul de uscare sunt injectate din circuitul de uscare direct în camera de ardere. Gazele reziduale de uscare sunt extrase din circuitul de uscare după o preîncălzirea parţială într-un schimbător de căldură gaz-gaz. Pentru menţinerea unei presiuni stabile în cadrul circuitului de uscare este folosit un ventilator pentru exhaustarea gazelor reziduale de uscare. Gazele reziduale de uscare sunt injectate în zona de ardere a arzătorului prin două inele de găuri dispuse concentric în jurul arzătorului. Toate substanţele poluante rezultate de la uscarea lemnului sunt arse în interiorul flăcării la o temperatură între 650 – 950°C. Totodată sunt distruse termic şi substanţele organice cu miros caracteristic de lemn uscat.

*Figura nr. 1: Schema fluxului instalatie de uscare aschii*

Injecţia de gaze reziduale de uscare cu conţinut de pulberi lemnoase în camera de ardere permite arderea in totalitate a conţinutului de pulberi combustibile rezultate de la uscare. Mediul de ardere necesar este obţinut prin reducerea volumului de aer de răcire al arzătorului şi muflei şi prin limitarea volumului de aer absorbit în circuitul de uscare datorită neetanşeităţii tamburului de uscare şi conductelor.

Datorită arderii prafului combustibil, majoritatea pulberilor din efluenţii gazoşi din camera de ardere sunt alcătuiti din compuşi minerali necombustibili. Caracterul prafului permite utilizarea precipitatoarelor electrostatice uscate obişnuite (ESP) pentru eliminarea emisiilor de praf în aerul ambiental.

Principiul de functionare al tehnologiei UTWS este bazat pe transferul efectiv de căldură de la efluenţii gazoşi fierbinţi la gazele de uscare circulate. Efluenţii gazoşi fierbinţi din camera de ardere sunt transportaţi printr-o conductă căptuşită în canalul de

distribuţie al schimbătorului de căldură gaz-gaz. Schimbătorul de căldură conţine două secţiuni de schimbare împărţite în patru blocuri de schimbare alcătuite din grupuri de tuburi. Gazele de uscare relativ reci având temperatura între 120°C - 135°C intră în contracurent în schimbătorul de căldură de pe partea mai rece, unde efluenţii gazoşi de încălzire părăsesc schimbătorul. Gazele de uscare părăsesc schimbătorul de căldură încălzite la o temperatură între 300 şi 500°C. Temperatura variază în funcţie de viteza ventilatorului din circuitul de uscare, conţinutul de apă din aşchiile uscate, conţinutul de apă îngheţată din aşchii, condiţiile meteorologice şi volumul aşchiilor uscate. Efluenţii gazoşi de încălzire părăsesc schimbătorul de căldură având o temperatură între 140°C şi 200°C. Temperatura efluenţilor gazoşi este adecvată pentru a fi tratată în precipitatorul electrostatic uscat obişnuit (ESP).

**GENERAREA AERULUI CALD NECESAR USCĂRII AȘCHIILOR LEMNOASE**

Uscarea așchiilor are loc cu ajutorul aerului fierbinte (850°C) produs in camera de ardere a uscatorului rotativ. Uscatorul este echipat cu doua generatoare de aer cald unul pe gaz si praf de lemn si unul pe biomasa. Datorita imposibilitatii tehnice si economice de operare simultana, arzatorul pe gaz si praf de lemn va functiona numai în perioadele in care arzatorul pe biomasa, va fi oprit (program de revizie sau reparație capitala, lipsa biomasa , etc). Energia termică generată (gaze de ardere fierbinti) este livrata către tamburul uscatorului de aschii, prin intermediul unei conducte cu clapeta de comutare actionata pentru deschidere in functie de arzatorul utilizat.

Prin urmare uscatorul, poate functiona numai cu unul din cele doua arzatoare:

- arzătorul pe gaz/praf de lemn de tip MSM-MAY - cu puterea instalata și puterea furnizată de 40 MW;

- arzătorul pe biomasă de tip Kablitz - cu puterea maxim instalata de 74 MW și cu puterea maxim furnizată de 60 MW.

**PREGĂTIREA AȘCHIILOR USCATE**

Aschiile uscate in uscatorul cu tambur sunt sortate cu ajutorul sitelor cu discuri (2 bucati) in trei fractii:

* fractia 1 este insilozată in silozul pentru stratul de suprafata DS al placii de OSB (aschii  pentru stratul de suprafata al placii);
* fractia 2 este insilozata in silozul pentru stratul de mijloc MS al placii de OSB (aschii pentru stratul intermediar al placii);
* fractia 3, care este fractia fina, este insilozata si apoi cernuta prin sita vibratoare. In urma cernerii rezulta 4 fractii care sunt dirijate astfel:
* prima fractie este insilozata in silozul de praf;
* a 2-a fractie este insilozata in silozul pentru MS al placii de PAL (aschii pentru stratul intermediar al placii);
* a 3-a fractie este insilozata in silozul pentru DS al placii de PAL (aschii  pentru stratul de suprafata al placii);
* a 4-a fractie este insilozata in silozul pentru MS al placii de OSB.

Sitele, transportoarele si celelalte echipamente sunt echipate cu circuit inchis de exhaustare cu ciclon si filtru textil de retinere.

**PRODUCERA PLĂCILOR TIP OSB**

Dupa sortare, aschiile intra in procesul de productie propriu-zis al placilor tip OSB care consta din dozarea materialelor auxiliare, amestecarea aschiilor cu adeziv, formarea covorului de aschii, presarea la cald si racirea.

**Dozare materiale auxiliare**: Adezivul, emulgatorul si intaritorul sunt depozitati in recipienti de stocare de unde sunt dozati prin intermediul unor pompe de dozare.

**Amestecare așchii cu adeziv**: Dupa ce sunt cantarite, sorturile de aschii sunt amestecate cu adezivul in doi tamburi cu atomizor. Incleierea se face separat pentru aschiile de fata si separat aschiile de miez.

**Formare covor**: Din instalatiile de amestec aschiile sunt transportate pina la masinile de format covor pentru MS (stratul intermediar) si DS (stratul de suprafata). Pentru acest tip de linie sunt necesare 4 masini de format covor. Prima masina asigura formarea fetei covorului respectiv DS. Urmatoarele 2 masini realizeaza stratul de mijloc MS, iar ultima masina cealalta fata a covorului. Covorul de aschii se formeaza pe un transportor cu banda dintr-un material textil. Covorul format este cantarit, incluziunile metalice sunt eliminate dupa ce sunt detectate cu o instalatie cu detector de metal. In cazul unor defectiuni, dereglari ale procesului tehnologic este prevazuta o gura de absorbtie pentru covorul defect, aschiile returnindu-se in circuit, in buncarul, sau in masinile de format covor MS. Silozurile de alimentare a celor doua instalatii de formare covor sunt conectate la instalatie de desprafuire compusa din ciclon si filtru.

**Presare la cald**. In presa, covorul de aschii este presat progresiv; in zona unde se realizeaza presiunea maxima se atinge temperatura de activare a adezivului. Temperatura necesara procesului de presare este asigurata de un incalzitor cu serpentine alimentat cu ulei in circuit inchis.Presa este conectata la o instalatie de exhaustare care dirijeaza aerul intr-un ciclon umed, dupa care gazele sunt utilizate drept aer de combustie in camera de ardere a uscatorului de aschii. Apa de la ciclonul umed, dupa curatire se recircula, iar namolul sedimentat se colecteaza in container si se elimina cu societati autorizate.

Instalatia de presare folosita la presarea placilor OSB este de tip CPS, tehnologie Dieffenbacher.

Materia prima care urmeaza a fi presata, respectiv aschiile de lemn, a fost in prealabil tocata, uscata, sortata si amestecata cu adeziv in doze controlate. Aschiile sunt dispuse pe un transportor plan in forma unui covor in 4 straturi, 2 straturi de miez si 2 de fete.

Covorul format va fi cantarit si umiditatea va fi foarte bine dozata. Presarea se face progresiv in timp ce covorul avanseaza in presa. Caldura este distribuita uniform prin contact direct cu covorul de aschii pe ambele fete.

Presa este impartita in 6 module de incalzire. Fiecare modul este incalzit printr-un circuit termic. Temperatura uleiului termic poate atinge 2600C. Viteza de avans este corelata cu temperatura astfel incat procesul de adeziune sa se realizeze la atingerea presiunii maxime. Parametrii de temperatura, presiune si timp sunt permanent monitorizati si integrati intr-un program intern de comanda. Senzorii pentru determinarea umiditatii, distributia densitatii pe latime a covorului, greutatea covorului, grosimea plăcii presate și determinarea clivajului completează informațiile pentru comanda presei.

Determinarea clivajului se realizeaza printr-un sistem de masurare UPU 3000 produs de GreCon. Principiul de funcționare este urmatorul: un generator de ultrasunete emite pe suprafata placii. Receptorul transforma ultrasunetele in semnale electrice. Zonele cu fisuri, goluri, suprafete nelipite sunt astfel determinate si semnalate.

Masurarea grosimii se realizeaza printr-un sistem de masurare DMR produs de GreCon. Principiul de masurare este prin masurarea continua a grosimii prin determinarea distantei intre 2 role dispuse pe suprafetele inferioara si superioara a placii .

Masurarea distributiei greutatii pe covorul de aschii se realizeaza printr-un sistem de masurare BWQ 3000 produs de GreCon. Ca principu de lucru masurarea se realizeaza prin generarea de raze X sub covor. Receptorul masoara radiatia deasupra covorului si transforma valoarea in semnal electric. Generatorul si receptorul se afla pe un carut si se deplaseaza transversal pe covor.

Presa este supravegheata cu detectoare de scantei si flama, camere video si sisteme automate de preventie si stingere a incendiilor

Detectoarele sunt sunt distribuite in jurul presei sub un anumit unghi astfel incat conul de distributie sa acopere toata zona protejata. Acestea detecteaza intensitati ale luminii produse de flame de incendiu.

Aceste detectoare sunt integrate intr-un sistem comun de detectie si preventie a incendiilor Deluge System declansand automat sistemul de sprinklere.

**Generarea agentului termic necesar presării plăcilor OSB**

Pentru desfasurarea activitatii de presare, o parte a procesului consta in generarea caldurii (agentului termic) necesare pentru evaporarea apei din aschiile lemnoase in

cadrul procesului de presare a acestora. Caldura necesara incalzirii uleiului termic de la prese este furnizata de o centrala termica pe baza de biomasa -“Bio-Intec”, avind puterea termica instalata de 27 MW. (In cazul defectarii centralei termice pe biomasa “BIO-Intec”, furnizarea căldurii necesare încălzirii uleiului termic de la prese va fi asigurată prin intermediul unei centrale termice “GN-Intec” pe baza de gaz metan având puterea termica nominala de 8,1 MW.)

**Răcirea** Plăcile sunt introduse în rasteluri rotative unde se răcesc până la o temperatura ce permite manipularea acestora

**FINISARE, DEPOZITARE ȘI AMBALARE ȘI LIVRARE PLĂCI OSB**

**Formatizare transversală și longitudinală**. Dupa presare, placile brute de OSB sunt supuse unor procese de formatizare (tăiere) transversala și longitudinală, pe utilaje automate, amplasate intre racitorul de placi si cele doua masini de ambalat.

Placile de OSB ies din presa continua sub forma de “masterboard” - placi standard de dimensiuni mari, se racesc in racitorul circular de placi si intra pe linia de formatizare, unde urmeaza fluxul automat de productie, fiind debitate la dimensiunile cerute de client, prin intermediul celor doua grupuri de debitare:

- debitare longitudinala placa cu placa cu utilajul de taiere PVL 28.5;

- debitare transversala in bloc de placi multiple, pana la maxim 65 mm cu utilajul PVQ76;

Placile standard si cele formatizate la dimensiuni sunt transportate pe linie prin intermediul transportoarelor cu lanturi sau role. Daca este necesar, placile trec si printr-o masina de slefuit tip Imeas Combi 4.4/260, 4.5/260.

Instalatiile de formatizare si slefuire sunt conectate la instalatie de exhaustare compuse din ciclon si filtru textil.

**Cântărire, verificare grosime, răcire**. Dupa formatizare placile evacuate sunt cintarite, li se masoara grosimea si sunt racite cu ajutorul instalatiei de racire.

**Tocare plăci OSB cu defecte**. Placile de OSB care au defecte sunt tocate si evacuate. Zona de tocare este conectate la ciclonul si filtrul aferent zonei de formatizare.

**Frezare lamba si uluc**. Fabrica de OSB este prevazuta cu doua linii profilat lamba si uluc.

* *Linia 1 de frezare lamba si uluc* are in componenta transportoare de alimentare placa cu placa, echipament pentru frezare longitudinala si tranversala a canturilor si echipament pentru stivuire. Instalatia de frezare lamba si uluc este conectata la o instalatie de exhaustare compusa din ciclon si filtru cu scuturare automata.
* *Linia 2 de frezare lamba si uluc.*In cadrul liniei noi de profilare lamba & uluc, se vor desfasura urmatoarele categorii de procese:
* *Alimentare cu placi OSB neprofilate. Linia de alimentare este compusa* din o serie de transportoare si utilaje conexe.
* *Profilarea placilor de OSB cu lamba & uluc.* Profilarea cu lamba&uluc se face cu ajutorul masinii tip Homag dotata cu scule automate de profilare.
* *Ambalarea paletilor cu placi de OSB profilate* care se face cu ajutorul echipamentelor de tip carucioare, transportoare, robot infoliere
* Fierastraul longitudinal si masina de profilat lamba&uluc sunt conectate in prima treapta de desprafuire la un ciclon dupa care fluxul de aer este dirijat spre filtrul jet-pulse existent (aferent liniei de profilare lamba&uluc existenta) care a fost adaptat noilor capacitati necesare**.**

**Sigilare cant OSB-uri cu vopsea pe baza de apă, stivuire și depozitare**. Dupa răcire placile sunt sigilate pe cant cu vopsea pe baza de apa, stivuite si depozitate intr-un depozit intermediar. Instalatia de sigilat canturi OSB este comandata de un automat programabil Siemens. Vopsirea se face prin pulverizare canturilor de OSB cu vopsea pe baza de apa, in interiorul unei cabine .

**Ambalare, depozitare, livrare**. Stivele sunt depozitate în depozitul intermediar, sunt ambalate cu ajutorul echipamentelor de ambalat (înfoliate pentru transportul auto sau CF) și sunt livrate partenerilor interni sau externi cu care societatea are relatii comerciale.

Instalaţii/utilaje pentru producerea OSB***:***

- Utilaje de transport: Transportoare transversale de alimentare, elevatoare cu racleţi, transportoare cu bandă, transportoare cu lanţ, transportoare cu racleţi, transportoare cu melc, macarale de manipulare, cărucioare de împingere.

- Utilaje de decojire: Decojitor cu rotor - 3 bucati (din care unul de rezerva);

- Utilaje de tocare: Tocător OSB - 4 bucăți (din care unul de rezerva);

- Utilaje de măcinare aschii (2 buc.);

- Sita cu role (1 buc.);

- Instalaţie de uscare a aşchiilor: Uscător rotativ tip TT 7,0 X 37;

- Utilaje de sortare: Site (3 bucăţi);

- Instalaţie de dozare şi aplicare adezivi: recipienţi de stocare, pompe de alimentare, posturi de dozare, reţea de conducte, tambur aplicare adeziv, (inclusiv atomizor).

- Postformare: Buncăre dozare, role presare, separator magnetic.

- Linie de formare: agregat de tivire.

- Instalaţie de presare: echipamente de presare cu circuit de reglare temperatura

-Utilaje de formatizare: racitor placi, fierastrau diagonal, fierăstrău de debitat longitudinal, fierăstrău de debitat transversal, transportoare cu role si lant, lifturi stivuire, instalatii alimentare fierastraie (impingatoare, destivuire, stivuire).

- Masina de slefuit placi OSB.

- Instalaţii de prelucrat lamba şi uluc: Ferăstrău de debitare longitudinala.

- Detector de metale pentru protecţia presei şi a utilajelor din linie.

- Instalaţii de ambalare: învelitor cu bandă metalică, aplicator de folie de acoperire, maşină de înfăşurare transversală.

- Tocător mobil (pentru tocare deșeuri lemnoase colectate de la terți);

- Silozuri de stocare;

- Instalaţie de încălzit ulei termic pentru a furniza temperatura necesar presei;

- Instalaţii electrice şi AMC;

- Instalaţii transport pneumatic;

- Instalaţii de exhaustare: Cicloane, filtre cu saci tip jet-pulse, electrofiltru.

Referitor la *“linia de rezervă pregatire așchii lemnoase umede”*: linia de rezerva nu poate functiona decat in conditiile in care una din celelalte doua linii de pregatire a aschiilor lemnoase umede este oprita  fiind in perioada de revizie, reparatie sau in perioada de schimbare scule aschioetoare (cutite). Functionarea a trei linii in aceeasi perioada nu este posibila (nu este prevazută cu instalatie de transport așchii spre silozul de alimentare a uscătorului; nu este instalata nici o capacitate suplimentară de stocare pentru așchii).

**B) PRODUCEREA PLĂCILOR TIP PAL (PLĂCI AGLOMERATE DIN LEMN).**

Materia primă folosită pentru fabricarea plăcilor tip PAL este formată din așchiile de lemn de granulometrie mică. Procesul tehnologic pentru pregatirea așchiilor de PAL (decojire, tocare, uscare) se desfășoară în secția OSB.

Aschiile rezultate in sectia OSB sunt introduse prin transportor in silozul de aschii.

Principalale etape de fabricaţie sunt urmatoarele:

* + - Sortare aschii de granulometrie mica;
    - Amestecare aschii de granulometrie mica cu adeziv;
    - Formare covor placi PAL;
    - Presare;
    - Formatizare transversala si longitudinala;
    - Racire;
    - Ambalare, depozitare și livrare placi de PAL.

**Sortare așchii de granulometrie mica**. Sitele sorteaza masa de aschii in trei fractii. Fractia fina este insilozata si apoi cernuta prin sita vibratoare. Aceasta sita este antrenata de la motor printr-un mecanism cu excentric care imprima acestei instalatii o miscare vibratoare. Praful este insilozat in silozul de praf, fractia mare in silozul de dozare pentru OSB, iar fractia mijlocie este preluata pneumatic la sectia de fanricare a placilor de PAL

**Amestecare așchii de granulometrie mica cu adeziv**. Adezivul este dozat respectandu-se cantitatile si caracteristicile componentelor. Din instalatia de amestec aschiile de granulometrie micasunt tranportate pina la masinile de format covor pentru MS si DS.

**Formare covor plăci PAL**. Linia de formare a covorului este de tip Schenk. Pentru acest tip de linie sunt instalate 3 masini de format covor. Prima masina asigura formarea fetei covorului respectiv DS. Urmatoarea masina realizeaza stratul de mijloc MS, iar ultima masina cealalta fata a covorului.Covorul de aschii de granulometrie mica se formeaza pe segmente de transportor Flexoplan. Aceste segmente sunt realizate dintr-o tesatura metalica rezistenta la ciclurile de incalzire-racire. Covorul format este cantarit si taiat la imbinarea segmentelor de transportor cu ajutorul ferastraului. In cazul unor defectiuni, dereglari ale procesului tehnologic este prevazuta o gura de absorbtie pentru covorul defect.

**Presare**. Presa este alimentată simultan cu cele trei covoare. Presarea se desfasoara dupa un ciclu bine stabilit. Dupa presare cele trei placi de PAL cu segmentele de transportor aferente sunt extrase din presa.

Instalatia de presare folosita la presarea placilor PAL este presa etajata, tehnologie Dieffenbacher.

Materia prima care urmeaza a fi presata, respectiv aschiile de lemn de granulometrie mica, a fost in prealabil tocata, uscata, sortata si amestecata cu adeziv in doze controlate.

Aschiile sunt dispuse pe un transportor plan tip Flexoplan in forma unui covor in 3 straturi, un strat de miez si 2 de fete. Covorul este divizat in formate si introdus pe un carucior de alimentare in presa. Caruciorul de alimentare are 3 etaje.

Alimentarea se face simultan cu evacuarea din presa. Dupa ce formatele de covor sunt introduce in presa incepe presarea. Timpul de presare este diferit in functie de grosimea placii de PAL.

Ciclul de presare incepe cu inchiderea presei si presarea propriu-zisa care cuprinde timpi de atingere a presiunii maxime si timp de echilibrare a presiunii pe colturi, timp de destindere cu evacuarea aburului format prin vaporizarea apei si timp de deschidere a presei.

Caldura este distribuita uniform prin contact direct cu platanele presei. Evacuarea placilor se realizeaza pneumatic cu ajutorul unui transportor care le extrage simultan din presa. Placile sunt apoi separate de transportoare, formatizate si stivuite.

Incalzirea presei se realizeaza printr-un circuit termic. Temperatura uleiului termic atinge 2600C.

Timpul de presare este corelat cu temperatura, astfel incat procesul de adeziune sa se realizeze la atingerea presiunii maxime.

Parametrii de temperatura, presiune si timp sunt permanent monitorizati si integrati intr-un program intern de comanda.

Senzori pentru determinarea greutatii covorului, grosimea placii presate si determinarea clivajului completeaza informatiile pentru comanda presei.

Principiul de functionare este urmatorul: un generator de ultrasunete emite pe suprafata placii. Receptorul transforma ultrasunetele in semnale electrice, zonele cu fisuri, goluri sau suprafete nelipite sunt astfel determinate si semnalate.

Presa este supravegheata cu detectoare de scantei si flama, camere video si sisteme de preventie si stingere a incendiilor. Detectoarele sunt integrate intr-un sistem comun de detectie si preventie a incendiilor.

**Formatizare transversala si longitudinala**. Placile sunt taiate la dimensiune cu ajutorul unor ferastraie de formatizat.

**Răcire**. Dupa formatizare placile sunt racite cu ajutorul unui transportor cu palete dispuse radial. Dupa racire placile sunt stivuite si depozitate.

**Ambalare, depozitare, livrare placi PAL**. Stivele sunt depozitate in depozitul intermediar, sunt ambalate cu ajutorul echipamentelor de ambalat (infoliere pentru transportul auto sau CF) si sunt livrate partenerilor interni sau externi cu care societatea are relatii comerciale.

Instalatii/utilaje pentru producerea PAL: specifice fabricării plăcilor din PAL sunt următoarele utilaje/instalaţii:

- Utilaje de transport.

- Utilaje de sortare: Sita vibratoare.

- Silozuri de stocare.

- Instalaţia de dozare adeziv.

- Instalaţie de format covor.

- Instalaţie de prepresare.

- Instalaţie de formare: ferăstrău tăiat covor de aşchii.

- Instalaţie de presare: încărcător presă, descărcător presă, role presare

- Instalaţie de formatizare: ferăstraie de formatizat.

- Instalaţie de răcire.

- Instalaţii electrice şi AMC.

- Instalaţii transport pneumatic.

- Instalaţii de exhaustare: cicloane, filtre cu saci tip jet-pulse.

Diagrama de flux tehnologic pentru fabricarea plăcilor de lemn de tip OSB şi PAL este prezentata in figura nr. 2:

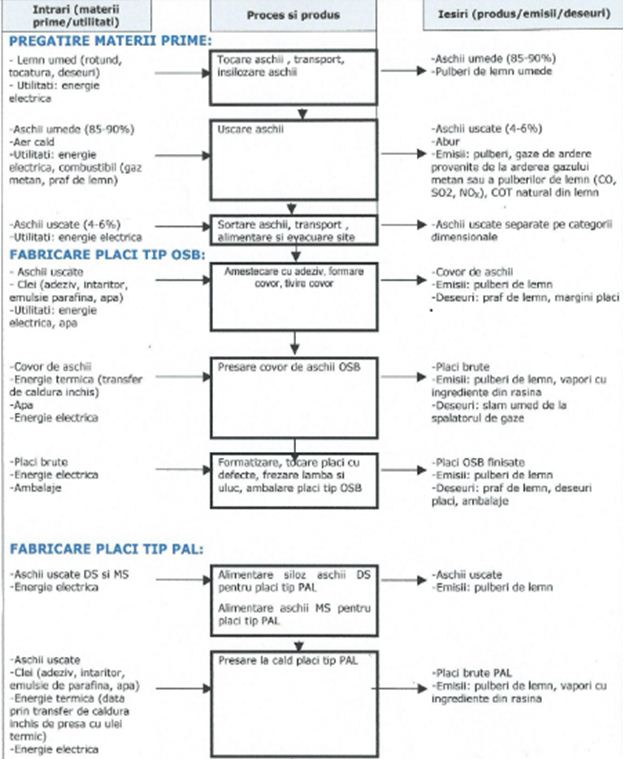


Figura nr. 2: *Diagrama de flux tehnologic pentru fabricarea panourilor din lemn de tip OSB şi PAL*

8.2.1.2.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Activitate IED** | **Capacitatea instalației** | **UM** |
| 1.1. Arderea combustibililor în instalaţii cu o putere termică nominală totală egală sau mai mare de 50 MW | **Maxim utilizata 87,3**  **maxima proiectata**  **149,4** | **MW** |

**Arzator pe gaz si praf de lemn (puterea nominală de 40 MW) tip MSM-MAY**

Arzatorul pe gaz și praf de lemn aferent instalatiei de uscare este de tip GD 40 IVB, este produs de MST Combustion System, functioneaza pe baza de gaz natural si praf de lemn si are puterea instalata si furnizata de 40 MW.

Caldura generata de arzator trece printr-un schimbator de caldura (UTWS) in circuitul uscatorului, asigurand uscarea aschiilor .

Arzatorul pe gaz si praf de lemn va functiona numai in perioadele in care arzatorul pe biomasa va fi oprit (program de revizie sau reparatie capitala, lipsa biomasa) , datorita imposibilitatii tehnice si economice de operare simultana a acestora.

**Arzator pe biomasa (puterea nominala de 60 MW) - tip Kablitz**

Arzatorul pe biomasa (inlocuitor al arzatorului pe gaz si praf de lemn aferent instalatiei de uscare) este de tip Kablitz, utilizeaza drept combustibil biomasa de diferite dimensiuni si are rolul de a genera energia termica (aerul fiebinte) necesar uscarii aschiilor umede. Generatorul de gaze fierbinti este echipat cu doua arzatoare: focarul cu gratar (60 MW) pentru arderea combustibilului lemnos grosier (8-350 mm) si focarul pentru praf de lemn (14 MW) pentru arderea combustibilului lemnos de granulometrie fina.(<0,8 mm).

Energia termică generată (gaze de ardere fierbinti) este livrata prin intermediul unei conducte cu clapeta către tamburul uscatorului de aschii .

Combustibilul lemnos grosier este distribuit din buncarul de stocare (V=90 m3) pe gratarul mobil (60 MW) cu ajutorul a doua dispozitive de alimentare. Sistemele de grătare distribuie biomasa pe suprafaţa grătarului şi împing biomasa în faţă. Biomasa este arsă cu un exces de aer, iar aerul primar este introdus prin grătar, în timp ce aerul secundar este introdus deasupra grătarului. Sursa de aer primar sau secundar poate cuprinde atât aer ambiental, cât şi gaze reziduale de la presă si uscător, care pot fi adăugate şi post-arse deasupra grătarului.

Combustibilul lemnos de granulometrie fina este alimentat din silozul de stocare (V=1m3) in focarul pentru praf de lemn (14 MW) cu ajutorul unei instalatii de dozare in care , praful lemnos este ars în suspensie, creând un strat fluidizat.

Arzatorul pe biomasa aferent uscatorului de aschii, este compus din:

* Linia de pregatire si alimentare cu biomasa
* Cutia focarului compusa din:
  + - * camera de ardere;
      * focar cu gratar (60 MW), pentru biomasa de granulometrie mare;
      * focar pentru praf de lemn (14 MW), pentru biomasa de granulometrie fina;
      * camera de post-ardere.
* Sistemul de aer de ardere si gaze recirculate,
* Ciclonul pentru separarea cenusei si cosul de avarie,
* Sistemul pentru stocare si eliminare cenusa,
* Conducta de livrare gaze fierbinți spre uscatorul de așchii.

si urmatoarele dotari conexe :

* Instalații de automatizare și control;
* Instalații de semnalizare la incendii,
* Instalații electrice.

Procesele tehnologice de baza sunt:

* Pregatire biomasa pentru asigurarea conditiilor de ardere stabila in focarul cu gratar (sortare pentru eliminarea dimensiunilor prea mari si separare magnetica pentru eliminarea obiectelor metalice).
* Alimentare controlata focare.
* Ardere, respectiv transformarea energetica a biomasei in vederea generarii de energie termica .
* Preepurare gaze reziduale (ciclon pentru separarea si retinerea particulelor de cenusa, aerul fiind ulterior purificat in electrofiltrul ESP existent; sisteme primare de reducere a NOX (exces de aer redus, recircularea gazelor si ardere gradata, pentru controlul arderii, reducerii temperaturilor si implicit a NOX format); camera de postardere unde datorita temperaturii ridicate constante, a timpului de stationare si a turbulentei va avea loc o post-ardere a CO si a particulelor nearse complet).
* Colectare si depozitare temporara cenusa;
* Livrare gaze de ardere fierbinti (energie termice) spre uscatorul de aschii

Centrală încălzire ulei termic Bio-Intec (cu puterea nominala de 27 MW):

Instalatia este echipată cu un generator de gaze de ardere de capacitate 27 MW şi o instalaţie pentru termoulei de capacitate 19,5 MW. Centrala termică are un gratar de impingere cu o suprafata de 39 mp pe care este arsa biomasa recuperata ca deseu dîn procesul de fabricaţie propriu si biomasa achizitionata de la terti, si asigură incalzirea termouleiului pentru presele de placi pe baza de lemn. Sistemul de ulei termic are un debit volumetric de 1200 mc/h. Pentru circuitul termic sunt prevazute pompe de circulatie pentru ulei termic si pompe de circulatie pentru apa de racire. Instalaţia de incalzire ulei termic nu are un coş de emisie propriu. Conducta de evacuare a gazelor de ardere este conectata la electrofiltrul (ESP) si cosul de dispersie la care este conectat si uscatorul de aschii.

**Instalație încălzire ulei termic (puterea nominala de 8,1 MW) - aferentă instalației de presare „GN - Intec”**

În cazul defectării centralei termice pe biomasă “BIO-Intec”, furnizarea căldurii necesare încălzirii uleiului termic de la prese va fi asigurată prin intermediul centralei termice “GN-Intec” pe baza de gaz metan cu puterea termică instalată și furnizată de 8,1 MW.

**8.2.1.3. Schema fluxului tehnologic**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Denumirea procesului** | **Descrierea procesului si a etapelor/fazelor** | **Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare** | |
| **I. Pregatire aschii lemnoase umede:** | | |  | |
| Aprovizionare masă lemnoasă | Materia prima constind din lemn rotund si resturi rezultate din exploatari forestiere este transportata cu ajutorul mijloacelor de transport auto si feroviare in incinta fabricii. Operatia de descarcare si depozitare se desfasoara cu incarcatoare frontale sau automacarale cu greifer. Materia prima (lemnul rotund) este depozitata sub forma de stive, asigurindu-se accesul si spatiul de manevra al incarcatoarelor. | -Utilaje de transport si manipulare masa lemnoasa | |
| Decojorea bustenilor | Materia prima este asezata pe o platforma prevazuta cu transportor cu lant cu ajutorul caruia se face alimentarea decojitoarelor in functiune. Decojirea se realizeaza prin antrenarea bustenilor cu ajutorul unor pinteni. In timpul acestui proces prin frecarea bustenilor intre ei, coaja este indepartata si este preluata de un transportor de evacuare pe sub tocator. | -Decojitor cu rotor: 3 buc. (din care unul rezerva.)  Capacitate decojitoare: 2 buc.x40 t Lutro/h | |
| Tocare bușteni | Lemnul rotund, decojit este preluat de transportorul de alimentare al tocatoare in functiune. Transportorul de alimentare este echipat cu un dispozitiv de presare a bustenilor. Coroana prevazuta cu cutite se deplaseaza perpendicular pe transportor, realizind, la o cursa, debitarea bustenilor. Dupa fiecare cursa a coroanei tocatorului, tranportorul impinge bustenii in pozitie de taiere, dupa care dispozitivul de presare blocheaza busteni.Sub tocator se afla transportorul de evacuare a aschiilor. Aschiile sunt transportate intr-un buncar de aschii intermediar, existent. Tocatoarele, transportoarele de aschii evacuate de sub tocatoare sunt conectate la cate o instalatie de exhaustare compusa din tubulaturi, ventilatoare, ciclon. | -Tocator : 3 buc. (din care unul rezerva).  Capacitate tocatoare: 2 buc.x 33 t Lutro/h; | |
| **II. Pregatirea așchii lemnoase umede pentru stratul de miez al plăcilor OSB (din lemn neconform: lemn scurt 1-2 m, lemn lung 4-6 m, capete, lemn stramb, laturoaie reject de la gatere etc.)** | | |  | |
| Tocare masă lemnoasă | Tocare masa lemnoasa intr-un tocator cu cutite care proceseaza lemnul in aschii grosiere de aprox 30 mm. | -Tocator cu cutite-1 buc  Capacitate: 60 t/h | |
| Sortare așchii | Aschiile din tocator ajung printr-un transportor cu banda la sitele cu role. Acestea sorteaza aschiile conforme pe care le trimite la depozitare intermediara departe printr-un transportor cu banda fata de aschiile neconforme (de dimensiuni prea mari), pe care le deverseaza intr-o halda de reject printr-un transportor | -Sita cu role-1 buc,  Capacitate: 60 t/ora. | |
| Măcinare așchii | Aschiile ajunse in silozul intermediar sunt extrase printr-un sistem de conveioare surub si cad in cele 2 mori de aschii tip Leonhardt LHZ. Morile macina aschiile provenite de la tocator in aschii de dimensiuni 2-4 mm, potrivite pentru stratul de miez al placilor de OSB. Aschiile rezultate din mori cad intr-un transportor cu banda , dupa care, cu ajutorul unui transportor tip elevator cu cupe, ajung la silozul de depozitare finala. Silozul este o constructie cilindrica din beton, cu capacitatea de 500 mc. Din siloz, aschiile sunt extrase printr-un sistem de conveioare surub si ajung intr-un transportor tip elevator cu cupe, care duce la transportorul de alimentare dozator al uscatorului.  Morile, transportorul de aschii evacuate de sub mori cât şi silozul de depozitare a aşchiilor sunt conectate la o Instalaţie de exhaustare compusă din cicloane, instalatie de filtrare cu saci, tubulaturi, ventilatoare. | -Moara de aschii -2 buc.  Capacitate : 9 t/h/buc | |
| **III. Uscarea așchiilor în uscătorul rotativ** | | |  | |
| Uscarea așchiilor | Uscarea aschiilor se face cu ajutorul unui uscator rotativ care are la interior palete prevazute cu aripioare pentru un mai bun schimb termic cu aschiile cat si pentru usurarea deplasarii aschiilor. Cilindrul uscatorului executa o miscare de rotatie dupa axa proprie. Aschiile se deplaseaza astfel incit la iesirea din uscator umiditatea acestora sa fie de 1,5-3,5%. Dupa uscare toate transportoarele cu aschii sunt etanse asigurindu-se astfel mentinerea acestei valori a umiditatii**.** | -Uscator rotativ tip TT 7,0X37 echipat cu tehnologie UTWS-ESP.  Capacitate uscator: 55 t Lutro/h | |
| Preparare agent termic uscător de așchii | Uscarea aschiilor are loc cu ajutorul aerului fierbinte (850°C) produs in camera de ardere a uscatorului rotativ. Uscatorul rotativ este echipat cu doua arzatoare unul pe gaz si praf de lemn si unul pe biomasa. Datorita imposibilitatii tehnice si economice de operare simultana, arzatorul pe gaz si praf de lemn va functiona numai in perioadele in care arzatorul pe biomasa va fi oprit, (program de revizie sau reparatie capitala, lipsa biomasa , etc). Energia termică generată (gaze de ardere fierbinti) este livrata prin intermediul unei conducte cu clapeta de comutare (actionata in functie de arzatorul utilizat) către tamburul uscatorului de aschii . | -Arzator pe gaz/praf de lemn de 40 MW (rezerva)  -Arzator pe biomasă de 60 MW | |
| **IV.Pregatire așchii uscate** | | |  | |
| Sortare aschii | Aschiile sunt sortate cu ajutorul sitelor cu discuri. Sitele sorteaza masa de aschii in trei fractii.  -fractia 1 este insilozata in silozul pentru stratul de suprafata DS al placii de OSB (aschii  pentru stratul de suprafata al placii);  -fractia 2 este insilozata in silozul pentru stratul de mijloc MS al placii de OSB (aschii pentru stratul intermediar al placii);  -fractia 3, care este fractia fina, este insilozata si apoi cernuta prin sita vibratoare. In urma cernerii rezulta 4 fractii care sunt dirijate astfel: prima fractie este insilozata in silozul de praf; a 2-a fractie este insilozata in silozul pentru MS al placii de PAL (aschii pentru stratul intermediar al placii); a 3-a fractie este insilozata in silozul pentru DS al placii de PAL (așchii pentru stratul de suprafata al placii); a 4-a fracție este insilozată in silozul pentru MS al placii de OSB.  Sitele, transportoarele si celelalte echipamente sunt echipate cu circuit inchis de exhaustare cu ciclon si filtru textil de retinere. | Utilaje de sortare: Site (3 bucati).  Capacitate maxima sortare: 55t Lutro/h | |
| V. Producera placilor tip OSB | | |  | |
| Amestecare cu adeziv, formare covor, tivire covor | *Dozare materiale auxiliare*. Adezivul, emulgatorul si intaritorul sunt depozitati in recipienti de stocare de unde sunt dozati prin intermediul unor pompe de dozare.  *Amestecare aschii cu adeziv*. Dupa ce sunt cintarite, sorturile de aschii sunt amestecate cu adezivul in doi tamburi cu atomizor. Incleierea se face separat pentru aschiile de fata si separat aschiile de miez.  *Formare covor*. Din instalatiile de amestec aschiile sunt transportate pina la masinile de format covor pentru MS (stratul intermediar) si DS (stratul de suprafata). Sunt necesare 4 masini de format covor : prima masina asigura formarea fetei covorului respectiv DS, urmatoarele 2 masini realizeaza stratul de mijloc MS, iar ultima masina cealalta fata a covorului. Covorul de aschii se formeaza pe un transportor cu banda dintr-un material textil. Covorul format este cintarit, incluziunile metalice sunt eliminate dupa ce sunt detectate cu o instalatie cu detector de metal. In cazul unor defectiuni, dereglari ale procesului tehnologic este prevazuta o gura de absorbtie pentru covorul defect, aschiile returnindu-se in circuit, in buncarul, sau in masinile de format covor MS. Silozurile de alimentare a celor doua instalatii de formare covor sunt conectate la instalatie de desprafuire compusa din ciclon si filtru. | Instalatia de dozare si aplicare adezivi: recipienti de stocare, pompe de alimentare, posturi de dozare, retea de conducte, tambur de aplicare adeziv (inclusuv atomizor)  -Instalație de formare covor:- 4buc.  Capacitate: 420000 t/an;  **2143 mc/zi** | |
| Presare covor de așchii OSB, răcire plăci brute | *Presare la cald*. In presa covorul de aschii este presat progresiv; in zona unde se realizeaza presiunea maxima se atinge temperatura de activare a adezivului. Temperatura necesara procesului de presare este asigurata de un incalzitor cu serpentine alimentat cu ulei in circuit inchis. Presa este conectata la o instalatie de exhaustare care dirijeaza aerul intr-un ciclon umed, dupa care gazele sunt utilizate drept aer de combustie in camera de ardere a uscatorului de aschii. Apa de la ciclonul umed, dupa curatire se recircula, iar namolul sedimentat se colecteaza in container si se elimina cu societati autorizate.  *Racirea.* Placile sunt introduse in rasteluri rotative unde se racesc pina la o temperatura ce permite manipularea acestora | Instalatia de presare tip CPS, tehnologie Dieffenbacher.    Capacitate : 420000 t/an;  **2143 mc/zi** | |
| Incalzire ulei termic prese | Caldura necesara incalzirii uleiului termic de la prese (in circuit inchis) este furnizata de o centrala termica pe baza de biomasa –“Bio-Intec”, avind puterea termica instalata de 27 MW. In cazul defectarii centralei termice pe biomasa “BIO-Intec”, program de revizie sau reparatie capitala, lipsa biomasa, etc., furnizarea caldurii necesare incalzirii uleiului termic de la prese va fi asigurata prin intermediul centralei termice “GN-Intec” pe baza de gaz metan cu puterea termică nominala de 8,1 MW. | -Centrala Bio-Intec 27 MW  -Centrala GN-Intec 8,1 MW (rezervă) | |
| Slefuire,  formatizare, verificare, frezare lamba si uluc, tocare placi cu defecte, stivuire , depozitare, ambalare placi tip OSB, livrare | Dupa presare, placile brute de OSB sunt supuse unor procese de formatizare (taiere) transversala si longitudinala. La cererea clientilor o parte din placi pot fi slefuite pe ambele fete prin intermediul unui instalatii de slefuit inclusa in linia de formatizare–ambalare. Echipamentele de slefuire-debitare au prevazute instalaţii integrate de exhaustare pentru captarea emisiilor de praf intr-un filtru cu saci. Linia este automatizata si prevazuta cu unitate de comanda cu microprocesor prin care functiile instalatiei sunt controlate si comandate.  *Cintarire, verificare grosime, racire.* Dupa formatizare placile evacuate sunt cintarite, li se masoara grosimea si sunt racite cu ajutorul instalatiei de racire.  *Tocare placi OSB cu defecte*. Placile de OSB care au defecte sunt tocate si evacuate. Zona de tocare este conectate la ciclonul si filtrul aferent zonei de formatizare.  *Stivuire, depozitare*. Dupa racire placile sunt stivuite si depozitate intr-un depozit intermediar.  *Frezare lamba si uluc*. Fabrica de OSB este prevazuta cu doua linii de frezat lamba si uluc.   * *Linia 1 de frezare (profilat) lamba si uluc* are in componenta transportoare de alimentare placa cu placa, echipament pentru frezare longitudinala si tranversala a canturilor si echipament pentru stivuire. * *Linia 2 de frezare (profilat) lamba si uluc.*In cadrul liniei noi de profilare cu lamba&uluc a placilor de tip OSB, se vor desfasura urmatoarele categorii de procese:   + *Alimentare cu placi OSB neprofilate. Linia de alimentare este compusa* din o serie de transportoare si utilaje conexe.   + *Profilarea placilor de OSB cu lamba&uluc.* Profilarea cu lamba&uluc se face cu ajutorul masinii tip Homag dotata cu scule automate de profilare.   + *Ambalarea paletilor cu placi de OSB profilate* care se face cu ajutorul echipamentelor de tip carucioare, transportoare, robot infoliere   Pentru protejarea mediului inconjurator, cele doua instalatiile de frezare lamba si uluc sunt conectata in prima treapta de desprafuire la cate un ciclon, dupa care fluxul de aer este dirijat spre un filtrul jet-pulse (cu scuturare automata).  *Sigilare cant placi OSB* cu vopsea pe baza de apa.  *Ambalare, depozitare si livrare*. Stivele sunt depozitate in depozitul intermediar, sunt ambalate cu ajutorul echipamentelor de ambalat (infoliere pentru transportul auto sau CF) si sunt livrate partenerilor interni si externi. | -Utilaje de slefuire si formatizare:  -Instalatia de slefuire tip Combi 4.5/260 prevazuta cu doua masini de slefuit, una pentru slefuire grosiera si a doua pentru slefuire fina  -Instalatia de debitare tip Anthon PVQ/PVL 76/28,5 compusa din ferastrau longitudinal (de spintecare) tip Anthon PVL 28,5, Ferastrau transversal tip Anhton PVQ 76  -Echipamente de alimentare, transport, stivuire, destivuire, (aferente liniei de slefuire-formatizare).  -Instalatii de prelucrat lamba si uluc (2 bucati)  -Ferastrau de debitare longitudinala.  -Detector de metale pentru protectia presei si a utilajelor din linie.  -Instalatii de ambalare: invelitor cu banda metalica, aplicator de folie de acoperire, masina de infasurare transversala.  Capacitate 420.000 t/an  2143 mc/zi | |
| **VI Producerea plăcilor tip PAL** | | |  | |
| Amestecare cu adeziv, formare covor de aschii pentru placi tip PAL | *Amestecare aschii lemn cu adeziv*. Adezivul este dozat respectandu-se cantitatile si caracteristicile componentelor. Din instalatia de amestec aschiile sunt tranportate pina la masinile de format covor pentru MS si DS.  *Formare covor*. Tehnologia de formare a covorului este de tip Schenk. Pentru acest tip de linie sunt necesare 3 masini de format covor. Prima masina asigura formarea fetei covorului respectiv DS. Urmatoarea masina realizeaza stratul de mijloc MS, iar ultima masina cealalta fata a covorului.Covorul de aschii se formeaza pe segmente de transportor Flexoplan. Aceste segmente sunt realizate dintr-o tesatura metalica rezistenta la ciclurile de incalzire-racire. Covorul format este cantarit si taiat la imbinarea segmentelor de transportor cu ajutorul ferastraului. In cazul unor defectiuni, dereglari ale procesului tehnologic este prevazuta o gura de absorbtie pentru covorul defect. | -Instaltie de dozare adeziv .  -Instalatie de format covor.-3 buc  Capacitate: 90.000 mc/an;  **385 mc/zi** | |
| Presare la cald si racire placi tip PAL | *Presare*. Presa este alimentata simultan cu cele trei covoare. Presarea se desfasoara dupa un ciclu bine stabilit. Dupa presare cele trei placi de PAL cu segmentele de transportor aferente sunt extrase din presa.  *Racire*. Dupa formatizare placile sunt racite cu ajutorul unui transportor cu palete dispuse radial. Dupa racire placile sunt stivuite si depozitate. | -Instalatie de presare etajata, tehnologie Dieffenbacher  -Instalatie de racire.  Capacitate: 90.000 t/an  **385 mc/zi** | |
| Ambalare placi tip PALsi livrare | *Ambalare, depozitare, livrare*. Stivele sunt depozitate in depozitul intermediar, sunt ambalate cu ajutorul echipamentelor de ambalat.(infoliere pentru transportul auto sau CF) si sunt livrate partenerilor interni si externi. | Echipamente de ambalat  Capacitate;90.000 mc/an  **385 mc/zi** | |
| **VII Colectare biomasa +deseuri asimilabile biomasei de la terti** | | |  | |
| Colectare biomasa+  deseuri asimilabile biomase de la terti | Activitatea de colectare a biomasei se va realiza astfel:   * receptia **calitativa** **a biomasei** provenita de la terti (in baza unor contracte), ce va fi utilizata drept combustibil in arzatoarele pe biomasa; * receptia **cantitativa** **a biomasei** prin cantarire si inregistrarea in registrele societatii; * **descarcarea** **biomasei** direct din camioane, sau manevrarea acesteia cu ajutorul incarcatorului frontal; biomasa provenita de la terti poate fi descarcata si direct in cuva de alimentare a arzatorului pe biomasa. * **depozitarea biomasei** pe platforma betonata amenajata, ingradita cu pereti din lemn rotund si in doua buncare de stocare acoperite, amplasate langa alimentarea arzatorului pe biomasa; * **transportul** **biomasei** cu incarcatorul frontal pana la silozul de alimentare al liniei de pregatire si alimentare biomasa. * pentru tocarea unor categorii de deseurilor lemnoase se va utiliza un tocator mobil, ce va fi dotat cu selector magnetic pentru metal. | -Utilaje de transport intern  -Platformă betonată  -Tocator mobil (100 t/h) | |

* + 1. **Activităţi conexe fluxului tehnologic:**

Activități care nu se încadrează în prevederile Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale:

**COLECTARE DEȘEURI NEPERICULOASE (biomasă + deșeuri lemnoase asimilabile biomasei)**

Societatea va colecta în funcție de disponibilitatea pieței biomasa de la terți, așa cum sunt definite în continuare la Cap.11.2.

Activitatea de colectare a biomasei se va realiza astfel:

-recepția **calitativă** **a biomasei** provenită de la terți (în baza unor contracte), ce va fi utilizată drept combustibil în arzătoarele pe biomasă;

-recepția **cantitativă** **a biomasei** prin cântarire și inregistrarea în registrele societății;

**-descarcarea** **biomasei** direct din camioane, sau manevrarea acesteia cu ajutorul încărcatorului frontal; biomasa provenita de la terți poate fi descarcată și direct în cuva de alimentare a arzatorului pe biomasă.

**-depozitarea biomasei** pe platforma betonată amenajată, îngrădită cu pereți din lemn rotund și în două buncare de stocare acoperite, amplasate lângă alimentarea arzatorului pe biomasă;

**-transportul** **biomasei** cu încărcatorul frontal până la silozul de alimentare al liniei de pregătire și alimentare biomasa.

-pentru tocarea deșeurilor lemnoase se va utiliza un tocator mobil, de capacitate maxim 100 to/oră ce va fi dotat cu selector magnetic pentru metal. Tocatorul va fi de tip mono-ax ce este recomandat mai ales pentru tocarea deșeurilor de lemn.

**Capacitatea de stocare a deșeurilor lemnoase colectate este de 2.000 t.**

**DEPOZITARE MOTORINĂ**

Stația de incintă pentru distribuția motorinei este compusă dintr-un rezervor cu capacitate de stocare de 30 tone, suprateran, etans, prevăzut cu pereți dubli, cuva de retenție, protecție PSI și pompă de alimentare și este alimentat cu societăți autorizate. Motorina se folosește pentru alimentarea mijloacelor de transport intern.

**Alte activități:**

Alimentare cu apă pentru folosinţe potabile, igienico-sanitare şi industriale, depozitare produse finite, depozitare materii prime, și materiale auxiliare, comprimare aer industrial, activităţi în sectorul mecanic şi utilităţi (exploatare, întreţinere şi reparaţii a echipamentelor şi instalaţiilor aferente amplasamentului), laborator (testare materii prime, produse intermediare şi finite) si activitati administrative.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Tip produs/subprodus** | **Denumire produs/subprodus** | **cantitate** | **UM** | **Destinația** |
| PANOURI DIN LEMN | **Placi de tip OSB** | **420.000**  **2.143** | **t/an**  **mc/zi** | Panourile din lemn sunt infoliate si sunt livrate partenerilor interni sau externi cu care societatea are relatii comerciale. |
| **Placi de tip PAL** | **90.000\***  **385** | **t/an**  **mc/zi** |
| **TOTAL** | **510.000\*\***  **2.528** | **t/an**  **mc/zi** |

**Nota :\*** *Productia placilor tip PAL este limitată de disponibilitatea aschiilor de granulometrie mica rezultate de la fabricarea placilor de OSB;*

**\*\*** *Capacitatea de productie placi pe baza de lemn este de 510.000 t/an, iar in functie de capacitatea de productie a presei Dieffenbacher si densitatea straturilor care formeaza placile, aceasta reprezinta cca. 2.528 m3/zi.*

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Tip combustibil** | **Combustibil** | **Cantitate** | **UM** | **Tipul centralei** | **Puterea nominală a centralei (MW)** |
| Gazos | Gaze naturale | 35 mil. | Nmc/an | Instalatie incalzire ulei termic pentru instalatia de presare - “GN-Intec” de rezerva | 8,1 |
| Arzator pe gaz si praf de lemn aferent instalatie de uscare (tip MSM-MAY) de rezerva | 40 |
| Centrală termică birouri hală OSB | 0,2 |
| 2 Centrale termice clădire diferite utilităţi | 0,05 x 2 |

**8.2.3. Alte condiții de funcționare decât cele normale**

În situațiile in care instalatiile de producție sau cele auxiliare funcționează în afara parametrilor normali de operare, se vor aplica procedurile de intervenție stabilite pentru fiecare tip de avarie și instalatie.

In cazuri de incidente, avarii, care pot produce sau au produs accidente, operatorul va reduce sau va opri activitatea care a provocat accidentul imediat ce este posibil, pana la restabilirea functionarii normale.

Pornirile instalatiilor după incidente, se efectuează dupa inlaturarea cauzei generatoare si verificarea instalaţiilor în vederea reporniri.

Se va asigura ținerea sub control a tuturor proceselor/activitatilor din cadrul societatii, din punct de vedere al aspectelor de mediu generate in situatii normale si anormale de functionare, precum si in situatii de urgenta potentiale.

În cazul unor defecţiuni apărute la instalatia de uscare, centrala termica Bio-Intec sau la electrofiltrul (ESP), gazele reziduale sunt evacuate prin coşurile de avarie. In astfel de cazuri, procesul tehnologic se opreste imediat. In caz de avarie, clapetele de la cosurile de urgenta se deschid automat. Pentru siguranta, sunt instalate următoarele coşuri de avarie:

* coș de avarie uscator: H = 31m, Di = 2.700 mm;
* coș de avarie arzator pe gaz și praf de lemn (aferent uscatorului de așchii): H = 37,1 m, Di = 1.200 mm;
* coș de avarie arzător pe biomasă KABLITZ (aferent uscatorului de așchii): H = 31,3 m, Di = 2.200 mm;
* coț de avarie arzator pe biomasă aferent centralei Bio-Intec : H = 25,5 m, Di = 2.000 mm.

Programul de întreținere și curățare a echipamentelor de depoluare existente pe platforma socității se face conform planificării, formular ”*Planificarea lucrarilor de intretinere periodica”.*

Societatea deţine ”*Plan de prevenire şi combatere a poluărilor accidentale a apelor”* și ”*Plan operativ de prevenire și management al situaţiilor de urgenţă* în *caz de dezastre”,* care a fost întocmit cu luarea în considerare a tuturor actelor normative cu privire la rezolvarea situaţiilor de urgenţă generate de dezastre și care cuprinde un ansamblu de activităţi şi proceduri utilizate de conducere, personalul de specialitate cu atribuţii în domeniul situaţiilor de urgenţă, pentru identificarea şi monitorizarea surselor de risc, evaluarea informaţiilor şi analiza situaţiei, elaborarea de prognoze, stabilirea variantelor de acţiune şi implementarea acestora în scopul restabilirii situaţiei de normalitate.

**Funcţionare necorespunzătoare:**

Având în vedere că instalația este monitorizată în continuu prin calculator și vizual de operatori, funcționarea necorespunzătoare este identificată în momentul apariției acesteia. Operatorii pot interveni la corectarea procesului, si daca este cazul vor acționa butonul de ”*oprire de urgență*”.

**Întrerupere temporară a funcţionării:**

Întreruperea temporară a funcționării pentru revizii sunt prevăzute de 12 ori pe an. În afara acestora instalația se va opri numai în cazul funtionării necorespunzătoare. Pe timpul întreruperii activității nu vor fi emisii și pierderi din instalație.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Condiţii de funcţionare altele decît cele normale** | **Descriere** | **Măsuri stabilite** |
| **Neplanificate** | Functionare necorespunzatore | În cazul unor defecţiuni apărute la instalatia de uscare, centrala termica Bio-Intec sau la electrofiltrul (ESP), gazele reziduale sunt evacuate prin coşurile de avarie. In caz de avarie, clapetele de la cosurile de urgenta se deschid automat. Pentru siguranta, sunt instalate următoarele coşuri de avarie:   * cos de avarie uscator : H=31m, Di=2700 mm, * cos de avarie arzator pe gaz si praf de lemn (aferent uscatorului de aschii): H=37.1 m , Di=1200 mm * cos de avarie arzator pe biomasa KABLITZ (aferent uscatorului de aschii): H=31.3 m, Di=2200mm * cos de avarie arzator pe biomasa aferent centralei Bio-Intec : H=25.5 m, Di=2000 mm   In astfel de cazuri, procesul tehnologic se opreste imediat, astfel încât nu va exista impact semnificativ asupra mediului. |

**8.3. Tehnici aplicate de societate pentru conformare cu cerinţele BAT pentru activitate**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Concluzii BAT** | **Tehnica BAT** | **Conformarea societatii SC Kronospan Trading SRL** |
| 1.1 CONCLUZII GENERALE PRIVIND BAT: | | |
| ***Tabelul nr. 1 : Analiza comparativa BAT – Sistem de management de mediu*** | | |
| **1.1.1Sistemul de management de mediu**  **(BAT 1)** | **BAT 1. În scopul de a se îmbunătăți performanța generală de mediu, BAT constau în punerea în aplicare si aderarea la un sistem de management de mediu (EMS) care încorporează toate caracteristicile următoare:**  **- i**. angajamentul conducerii, inclusiv al conducerii superioare;  **-ii.** definirea unei politici de mediu care include îmbunătăţirea continuă a instalaţiei de către conducere;  **-iii**. planificarea şi stabilirea procedurilor, obiectivelor şi scopurilor necesare, în contextul planificării financiare şi al investiţiilor;  **-iv**. implementarea procedurilor, acordand o atentie deosebita: structurii si responsabilitatii, recrutarii, formarii si competentei, comunicarii, implicarii angajatilor, documentatiei, controlul eficient al proceselor, programelor de intretinere, pregatirii si reactiei in caz de urgenta, garantarii conformitatii cu legislatia in domeniul mediului  **-v**. verificarea performanţei şi luarea măsurilor corective acordand o atentie deosebita monitorizarii si masurarii, actiunilor corective si preventive, pastrarii evidentelor, auditului intern si extern independent  **-vi**. revizuirea sistemului de management al mediului înconjurător şi a aplicabilităţii, adecvării şi eficienţei de către conducerea superioară;  **-vii**. urmărirea dezvoltării unor tehnologii mai curate;  **-viii**. luarea în consideraţie a impactului asupra mediului în urma eventualei scoateri din funcţiune a instalaţiei în etapa conceperii unei fabrici noi şi pe parcursul duratei sale de funcţionare;  **-ix.** aplicarea periodică a benchmarkingului sectorial. (Evaluari sectoriale comparative)  În unele cazuri, următoarele caracteristici fac parte din EMS:  -**x**. planul de gestionare a deseurilor (a se vedea BAT 11);  -**xi**. planul de control al calității pentru lemnul recuperat utilizat ca materie primă pentru panouri si drept combustibil [a se vedea BAT 2 litera (b)];  -**xii.** planul de gestionare a zgomotului (a se vedea BAT 4);  -**xiii.** planul de gestionare a mirosului (a se vedea BAT 9);  -**xiv**. planul de gestionare a pulberilor (a se vedea BAT 23). | **APLICAT**  Societatea Kronospan Trading SRL are implementat şi certificat sistemul de management integrat Calitate – Mediu – Sanatate si securitate ocupationala, conform standardelor SR EN ISO 9001:2008, SR EN ISO 14001:2005 si SR OHSAS 18001:2008. ENERGETIC  Societatea are implementate sisteme eficiente de exploatare şi de întreţinere referitoare la toate fazele procesului tehnologic (procedură documentată pentru controlul operaţiunilor care pot avea impact nefavorabil asupra siguranţei, sănătăţii şi mediului; instrucţiuni de lucru pentru operarea în siguranţă a utilajelor/instalaţiilor aferente procesului de producţie şi activităţilor conexe şi pentru manevrare şi depozitare a materiei prime şi materialelor în condiţii de siguranţă şi de protejare a mediului;instrucţiuni de lucru specifice de identificare, revizuire şi prioritizare a elementelor instalaţiei pentru care este adecvat un regim de întreţinere preventiv;program de întreţinere şi reparaţie a echipamentelor, incluzând şi inspecţii regulate a elementelor „neproductive” de mare importanţă cum ar fi rezervoarele, conductele, cuve de retenţie şi echipamente de control al emisiilor, în care sunt stabilite perioadele la care acestea se efectuează în funcţie de recomandările producătorilor de echipamente şi de numărul de ore de funcţionare, sarcinile de întreţinere planificată, sarcinile de întreţinere la cerere şi sarcinile corective.  De asemenea, societatea are implementat sistemul „due diligence” prin care sunt stabilite obligatiile operatorilor care introduc pe piata lemn si produse din lemn.  Anual, se stabilesc obiective si tinte masurabile (cand este posibil) de mediu in acord cu strategia politicii declarate si a angajamentului luat precum si tinand cont de cerintele legale, in functie de realizarile anului precedent, tinand cont de aspectele reale si de contextul local.  Obiectivele si tintele generale si cele specifice de mediu sunt incluse in "Programul de management de mediu” al societatii, (analizat si revizuit periodic, pe baza rezultatelor anului anterior si a strategiei pe termen lung), cu responsabilitati, termene de rezolvare si buget alocat.  Obiectivele de mediu sunt stabilite si sustinute de indicatorii de performanta.  Pentru atingerea obiectivelor si tintelor, se intocmesc Planuri de Management de Mediu, iar Responsabil de Mediu monitorizeaza stadiul realizarii acestora pe parcursul anului, functie de evolutia lor.  Pentru indeplinirea Politicii, a angajamentului asumat si atingerea obiectivelor si tintelor de mediu, sunt stabilite programe de management (anuale sau pe termen lung), care includ obiective generale si specifice, termenele si mijloacele de realizare, responsabilitati si autoritati desemnate pentru functiile relevante.  La elaborarea Programelor de management se ia in considerare introducerea de noi tehnologii, punctele de vedere ale partilor interesate tinandu-se cont inclusiv de politica financiara a societatii.  Managementul la cel mai inalt nivel asigura resursele necesare implementarii actiunilor din programele de management.  Societatea are planificate o serie de activitati si masuri actuale si viitoare pentru urmarirea efectelor negative datorate poluarii industriale, cit si pentru rezolvarea deficientelor care implica aceste efecte.  S.C. Kronospan Trading S.R.L. deţine *Plan de prevenire şi combatere a poluărilor accidentale a apelor* si *Planul operativ de prevenire si management al situaţiilor de urgenţă în caz de dezastre*. Acesta din urma a fost întocmit cu luarea în considerare a tuturor actelor normative cu privire la rezolvarea situaţiilor de urgenţă generate de dezastre. Planul cuprinde un ansamblu de activităţi şi proceduri utilizate de conducere, personalul de specialitate cu atribuţii în domeniul situaţiilor de urgenţă, pentru identificarea şi monitorizarea surselor de risc, evaluarea informaţiilor şi analiza situaţiei, elaborarea de prognoze, stabilirea variantelor de acţiune şi implementarea acestora în scopul restabilirii situaţiei de normalitate.  **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Tabelul nr. 2 : Analiza comparativa BAT – Buna organizare interna*** | | |
| **1.1.2 -Buna organizare interna**  **BAT-2**  **BAT-3** | **BAT 2. În scopul de a se reduce la minimum impactul procesului de producție asupra mediului, BAT constau în aplicarea principiilor bunei organizări interne, prin utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos:**  a)Selecția si controlul atent al substanțelor chimice aditivilor.  b)Aplicarea unui program de control al calității lemnului recuperat utilizat ca materie primă si/sau drept combustibil(1), în special pentru controlul unor poluanți precum As, Pb, Cd, Cr, Cu, Hg, Zn, clor, fluor si HAP.  c)Manipularea si depozitarea atentă a materiilor prime si deseurilor.  d)Întreținerea si curățarea periodică a echipamentelor, rutelor de transport si spațiilor de depozitare a materiilor prime.  e)Revizuirea opțiunilor pentru reutilizarea apei de tratare si utilizarea de surse de apă secundare. | **APLICAT**  Sunt aplicate principiile unei bune organizari, cum sunt:  **a)** Se face selecția si controlul atent al substanțelor chimice, aditivilor . Se urmareste:   * evidenţa lunară a consumurilor specifice de materii prime şi materiale auxiliare, în format electronic sau registre; analiza periodică a consumurilor realizate, în vederea stabilirii eficienţei utilizării lor; * studierea în permanenţă a progreselor din domeniul producerii energiei şi aplicarea lor, pe baza analizei cost/beneficiu, în scopul utilizării acelor materii prime şi materiale auxiliare cu impact redus asupra mediului; * realizarea controlului calităţii materiilor prime.   b) Se face controlul calitatii lemnului recuperat utilizat ca materie prima si/sau drept combustibil. Se cunoaste calitatea lemnului recuperat si utilizat ca materie prima  Kronospan Trading colectează deșeuri lemnoase recuperabile/reciclabile. Generatorii de deșeuri au obligația analizării tipurilor de deșeuri înainte de codificare și valorificare.  Materiile prime principale achiziționate sunt verificate din punct de vedere calitativ, înainte de introducerea în procesul tehnologic.  Este implementat un sistem propriu de verificare la intrarea pe amplasament  Deoarece materia primă pentru instalația OSB este lemnul brut (buștean), iar pentru centrala de biomasă nu se utilizează deșeu lemnos periculos, nu este necesară verificarea poluanților As, Pb, Cd, Cr, Cu, Hg, Zn, clor, flour și HAP. Deșeurile de lemn introduse în proces drept combustibil nu sunt deșeuri lemnoase cu caracter periculos și astfel nu se impune monitorizarea poluanților menționați mai sus.  c) Depozitarea adezivilor, intaritorului si a altor aditivi utilizati la incleierea aschiilor se face in in rezervoare supraterane etanse, amplasate in hala de adezivare prevazuta cu pardoseala rezistente la actiunea substantelor chimice. Rezervoarele de depozitare au base de colectare impermeabilizate ce nu au legatura cu reteua de canalizare. Descarcarea din cisterne in rezervoarele de stoc se executa cu pompe specifice fiecarui tip de substanta. Eventualele scurgeri, in cazuri accidentale, sunt colectate in cuve etanse, de unde sunt reintroduse in procesul de fabricatie sau, in cazul in care contin impuritati, sunt colectate ca deseu si sunt preluate de firme autorizate in vederea eliminarii acestora. Pentru a preveni supraincarcarea, rezervoarele sunt prevazute cu cu indicator de nivel si sistem automat de control pentru operatiunile de umplere si golire. Este asigurata siguranta la incarcare, descarcare din cisterne; aceasta operatiune se va desfasura in spatiile destinate acestui scop. Scurgerile accidentale de mica importanta vor fi colectate cu substante absorbante, conform prescriptiilor indicate in fisele de securitate. Descarcarea din cisterne in rezervoarele de stocare se executa cu pompe specifice fiecarui tip de substanta. Solutiile sunt dozate cu instalatii complet automatizate, pompe de dozare, aparatura de masurare, nivel, debite, etc. Injectarea solutiilor adezive in masinile de incleiat se face automatizat, cu circuite inchise, separat pentru fiecare tip de substanta. Exista un sistem sistem de inspecţie internă care are in vedere întreaga structură a rezervoarelor si a cuvelor de retentie Exista program de intretinere periodica a rezervoarelor de stocare .  Se are in vedere verificarea starii conductelor, valvelor si pompelor pe baza procedurilor de intretinere  Stocarea aschiilor marunte se face in silozuri sau containere  Transportul si vehicularea materialelor intre diferite sectoare, exhaustarea particulelor lemnoase ca deseuri de proces, colectarea si dirijarea acestora la buncarul de fibre recuperate, este asigurata prin transport pneumatic .  Lemnul maruntit in tocatoare este transportat in silozurile de aschii intermediar. Cele trei linii de pregatire aschii lemnoase umede compuse fiecare din tocator, transportor de aschii evacuate de sub tocator si siloz de depozitare intermediara a aschiilor, sunt conectate la o cate o instalatie de exhaustare compusa din tubulaturi de captare, ventilatoare si ciclon.  Toate echipamentele utilizate la stocarea si manipularea adezivilor sunt etanse si sunt supuse unui sistem riguros de urmarire si control.  **d)** Periodic se face curatarea cailor de transport si a zonelor de depozitare. Exista program de Întreținere si curățarea periodică a echipamentelor.  e)Se aplica in minimizarea consumului de apa prin recircularea integrala a apei la instalatia de purificare umeda a gazelor de la presa OSB. (Apele de spalare, dupa decantare se recircula iar slamul rezultat se colecteaza in container etans. Scrubber-ul este prevazut cu bazin decantor de namol, sisteme de protectie cu dispozitiv de masurare a gradului de umplere, pompa cu furtun pentru evacuarea namolului, container pentru namol si sisteme de siguranta. Eliminarea namolului ca deseu semisolid se face prin firme autorizate.)  **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT** |
|  | **BAT 3. În scopul de a se reduce emisiile în aer, BAT constau în exploatarea sistemelor de tratare a gazelor reziduale cu o disponibilitate ridicată si la capacitate optimă în condiții normale de funcționare.**  Pot fi definite proceduri speciale pentru alte condiții de funcționare decât cele normale, în special:  -în timpul operațiunilor de pornire si de oprire;  -în alte circumstanțe speciale care ar putea afecta funcționarea corespunzătoare a sistemelor (de exemplu, lucrări de întreținere obisnuită si extraordinară si operațiuni de curățare a instalației de ardere si/sau a sistemului de tratare a gazelor reziduale). | **APLICAT**  SC Kronospan Trading SRL planifica anual, pe fiecare sectie, lucrari de intretinere periodica ale instalatiilor existente pe platforma .  Se asigura tinerea sub control a tuturor proceselor/activitatilor din cadrul societatii, din punct de vedere al aspectelor de mediu generate in situatii normale si anormale de functionare, precum si in situatii de urgenta potentiale.  În situatiile in care instalatiile de productie sau cele auxiliare functioneaza in afara parametrilor normali de operare, se vor aplica procedurile de interventie stabilite pentru fiecare tip de avarie si instalatie.  In cazuri de incidente, avarii, care pot produce sau au produs accidente, operatorul va reduce sau va opri activitatea care a provocat accidentul imediat ce este posibil, pana la restabilirea functionarii normale.  Pornirile instalatiilor după incidente, se efectuează dupa inlaturarea cauzei generatoare si verificarea instalaţiilor în vederea reporniri.  Referitor la posibilitatea de avariere a instalatiilor de epuare a aerului se poate mentiona faptul ca tehnologia de epurare “UTWS si ESP” cu care este dotat uscatorul de aschii, principalul utilaj tehnologic utilizat, este complet automatizata, supravegherea instalatiilor si a parametrilor tehnologici facindu-se din sala de comanda. Deficientele de functionare sunt sesizate la timp si rezolvate. Orice deficienta care ar periclita mediul si sanatatea umana va fi prevazuta din timp, iar in cazuri extreme de defectare, va fi orita implicit si functionare fluxului tehnologic, acolo unde este necesar.  Anual se elaboreaza programul de intretinere si curatare a filtrului UTWS - ESP  În cazul unor defecţiuni apărute la instalatia de uscare, centrala termica Bio-Intec sau la electrofiltrul (ESP), gazele reziduale sunt evacuate prin coşurile de avarie. In astfel de cazuri, procesul tehnologic se opreste imediat, astfel încât nu va exista impact semnificativ asupra mediului. In caz de avarie, clapetele de la cosurile de urgenta se deschid automat.  Programul de intretinere si curatare a echipamentelor de depoluare existente pe platforma Kronospan Trading se face conform planificarii, formular « Planificarea lucrarilor de intretinere periodica »,  **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT** |
| ***Tabelul nr.3: Analiza comparativa BAT-Zgomot*** | | |
| **1.1.3 Zgomot**  **BAT 4** | **BAT 4. In scopul de a preveni sau, daca nu este posibil, de a reduce zgomotul si vibratiile, BAT constau in utilizarea uneia sau mai multora din tehnologiile indicare mai jos :** | **APLICAT**  *Masuri de prevenire*: Periodic, cf. Cerintelor din AIM SB127/rev.2014, rev. 2017, s-au facut- Masuratori de zgomot in zona de interes fata de receptorii sensibili identificati prin locuintele amplasate la limita de nord a incintei industriale  *Tehnologii de reducere la nivelul susrselor punctuale*:  -Una din principalele surse de zgomot care necesită o atenţie deosebită o reprezintă aşchierea, care este rezolvată prin închiderea tocatoarelor în clădiri separate, izolate.  -Sunt utilizate amortizoare, atenuatoare de zgomot la ventilatoare si la nivelul coşurilor, carcasari, perdele si izolari fonice  *Pentru reducerea nivelului de zgomot la nivelul fabricii*:  - Pentru protejarea fonica a ariei locuite, latura dispre nord si nord vest este ingradita cu un val de pamant de cca.8 m inaltime, de forma trapezoidala cu baza mare de cca. 25 m, baza mica de 4,5-6m. Pe suprafata acestuia s-au plantat arbori si arbusti care agreaza zona.  -Aplicarea unui regulament strict pentru operarea pe platforma  -Transportul intern precum si lucrarile de intretinere sunt reduse la minim pe timp de noapte, iar circulaţia rutieră şi feroviară pe amplasament (pentru aprovizionarea cu materii prime) va fi limitată pe cat posibil.  **Concluzii: Sunt aplicate masuri conform cerintelor BAT** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Tabelul nr. 4: Analiza comparativa BAT – Emisii in sol si in apele subterane*** | | |
| **1.1.4**  **Emisii in sol si in apele subterane**  **BAT 5** | **BAT 5***.* **În scopul de a se preveniri emisiile în sol si în apele subterane, BAT constau în utilizarea tehnicilor indicate mai jos.**  I. încărcarea si descărcarea de răsini si de alte materiale auxiliare numai în spații amenajate, protejate împotriva scurgerilor de apă;  II. înainte de eliminare, colectarea tuturor materialelor si depozitarea acestora în spații amenajate, protejate împotriva scurgerilor de apă;  III. dotarea cu alarme activate la niveluri ridicate de lichid a tuturor pompelor de epuizment sau a tuturor celorlalte instalații de depozitare intermediară care pot genera scurgeri de lichide;  IV. stabilirea si aplicarea unui program pentru testarea si inspecția cisternelor si conductelor care transportă răsini, aditivi si amestecuri de răsini;  V. efectuarea de inspecții în ceea ce priveste etanseitatea la toate flansele si supapele conductelor utilizate pentru transportul de materiale, altele decât apa si lemnul; păstrarea unei evidențe a acestor inspecții;  VI. punerea la dispoziție a unui sistem colector pentru colectarea eventualelor lichide scurse de la flansele si supapele conductelor utilizate pentru transportul de materiale, altele decât apa si lemnul, cu excepția cazului în care flansele sau valvele sunt etanse din punct de vedere tehnic;  VII. furnizarea unei cantități adecvate de brațe de izolare si de materiale absorbante corespunzătoare;  VIII. evitarea utilizării de conducte subterane pentru transportul de substanțe, altele decât apa si lemnul;  IX. colectarea si eliminarea în condiții de siguranță a întregii cantități de apă rezultate în urma stingerii incendiilor;  X. construirea de bazine de retenție cu funduri impermeabile la scurgerile de apă din precipitații provenită din spațiile exterioare de depozitare a lemnului. | **APLICAT**  -Depozitarea adezivilor, intaritorului si a altor aditivi utilizati la incleierea aschiilor se face in in rezervoare supraterane etanse, amplasate in hala de adezivare prevazuta cu pardoseala rezistente la actiunea substantelor chimice. Rezervoarele de depozitare au base de colectare impermeabilizate ce nu au legatura cu reteua de canalizare.  -Descarcarea din cisterne in rezervoarele de stoc se executa cu pompe specifice fiecarui tip de substanta.  -Eventualele scurgeri, in cazuri accidentale, sunt colectate in cuve etanse, de unde sunt reintroduse in procesul de fabricatie sau, in cazul in care contin impuritati, sunt colectate ca deseu si sunt preluate de firme autorizate in vederea eliminarii acestora.  -Pentru a preveni supraincarcarea, rezervoarele sunt prevazute cu cu indicator de nivel si sistem automat de control pentru operatiunile de umplere si golire.  -Exista un sistem sistem de inspecţie internă care are in vedere întreaga structură a rezervoarelor si a cuvelor de retentie Exista program de intretinere periodica a rezervoarelor de stocare .  -Se are in vedere verificarea starii conductelor, valvelor si pompelor pe baza procedurilor de intretinere.  *-* Materialele si deseurile periculoase sunt depozitate in incaperi special amenajate inchise sau in rezervoare care asigura etanseitatea. Pardoseala depozitelor este rezistente la actiunea substantelor toxice si periculoase.  -Depozitul de deseuri periculoase este prevazut cu cuve de retinere a scurgerilor accidentale  -Apele pluviale din zona depozitului de busteni sunt colectate de rigole perimetrale prevazute cu gratare carosabile si sunt descarcate dupa trecerea lor prin gratare de retinere a plutitorilor in bazinul de retentie impermeabilizat de 22344 m3. Bazinul de retentie si decantare este realizat cu peretii si radierul impermeabilizat si este prevazut cu drum de acces al utilajelor pentru curatare. Dupa bazinul de decantare si retentie, inainte de evacuare, mai sunt realizate inca doua zone de decantare, trecerile intre zone realizandu-se prin diferente de nivel. Dupa decantare, apele pluviale trecute prin cele trei zone de decantare ce includ bazinul de retentie sunt evacuate in paraul Timis prin doua conducte de beton  **Concluzii: Sunt aplicate masuri conform cerintelor BAT** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Tabelul nr. 5: Analiza comparativa BAT – Gestionarea energiei si eficienta energetica*** | | |
| **1.1.5 Gestionarea energiei si eficienta energetica**  **BAT 6,**  **BAT 7** | **BAT 6.În scopul de a se reduce consumul de energie, BAT constau în adoptarea unui plan de gestionare a energiei care să includă toate tehnicile indicate mai jos:**  I. utilizarea unui sistem de monitorizare a consumului de energie si a costurilor;  II. efectuarea de audituri privind eficiența energetică pentru principalele operațiuni;  III. utilizarea unei abordări sistematice pentru modernizarea continuă a echipamentelor în vederea cresterii eficienței energetice;  IV. îmbunătățirea controalelor privind utilizarea de energie;  V. aplicarea, la nivel intern, de cursuri de formare în materie de gestionare a energiei pentru operatori.  **BAT 7** **În scopul de a se creste eficiența energetică, BAT constau în optimizarea exploatării instalației de ardere prin monitorizarea si controlul principalilor parametri de ardere (de exemplu, O2, CO, NOx) si prin aplicarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos** | APLICATIn cadrul societatii au fost  luate urmatoarele masuri pentru eficienta energetica;  * Consumurile energetice sunt monitorizate * Periodic se intocmesc audituri energetice cf cerintelor din AIM * Surplusul de aer fierbinte la iesirea din uscator este recirculat, fiind reintrodus la uscator, astfel incat este nevoie de o cantitate mai mica de combustibil (inclusiv energie) pentru uscarea aschiilor * Randamentul termic al incalzitorului va fi crescut prin utilizarea efluentilor gazosi fierbinti pentru:   + preincalzirea aerului de ardere primar si secundar pentru incalzitorul de ulei termic   + preincalzirea aerului de ardere primar si secundar pentru uscatoarele rotative dotate cu Tehnologie de epurare “UTWS si ESP”) * Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare, etc) * Recuperarea energiei din deseurile lemnoase. Avand in vedere cantitatea mare de coaja de lemn rezultata din procesul de pregatire a aschiilor lemnoase, pentru a recupera continutul sau energetic, a fost montat arzatorul pe biomasa, inlocuitor al arzatorului pe gaz si praf de lemn existent aferent instalatie de uscare aschii. Biomasa este o sursa importanta de energie regenerabila, prin folosirea careia este evidenta eficienta exergetica, eficienta regenerabila, economia de combustibil, reducerea efectului de sera si a emisiilor poluante. Arzatorul pe biomasa, reprezintă si un avantaj pentru valorificarea deşeurilor lemnoase generate de activităţile desfăşurate în cadrul fabricii existente. * Controlul si monitorizarea arderii * Reducerea cantitatii de apa din biomasa se face in primele zone de alimentare a gratarului din camera focarului, cu aer preincalzit * Pregatirea biomasei pentru asigurarea conditiilor de ardere stabila se face prin sortare pentru eliminarea pentru eliminarea partilor prea mari de combustibil si directionarea acestora la tocatorul de biomasa integrat   **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT d.p.d.v al eficientei energetice** |
| **Bref WPB, Cap. 3.1.4-Tab.3.2**  Consum energie electrica  - 0,1-0,13 Mwh/mc placa finita de OSB  - 0,07-0,24 Mwh/mc placa finita de PAl | **APLICAT**  Consum specific de energie electrica:  La nivelul fabricii, in anul 2021: **Cs=0,130 MWh/mc placa finita de OSB**  (Referitor la placi tip PAL, in cursul anilor 2015-2023 a functionat doar instalatia pentru fabricarea placilor de tip OSB, instalatia pentru fabricarea placilor de tip PAL a fost oprita incepand cu data de 01.03.2014..  **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT in ceea ce priveste consumul energetic** |
| ***Prevederile BAT 8 - NEAPLICABILE*** | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Tabelul nr. 6: Analiza comparativa BAT – Miros*** | | |
| **1.1.6 Miros**  **BAT 9**  **BAT 10** | **BAT 9.În scopul de a se preveni sau, dacă acest lucru nu este posibil, de a se reduce mirosul emanat de instalație, BAT constau în stabilirea, punerea în aplicare si revizuirea periodică a unui plan de gestionare a mirosului, ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1), care să includă toate elementele de mai jos:**  I. un protocol care să conțină măsuri si calendarele aferente;  II. un protocol pentru asigurarea monitorizării mirosurilor;  III. un protocol pentru răspunsul la cazurile identificate de emanare de miros;  IV. un program de prevenire si reducere a mirosurilor conceput pentru a identifica sursa (sursele) acestora, pentru a măsura/estima gradul de expunere la mirosuri, pentru a caracteriza contribuțiile surselor si pentru a aplica măsuri de prevenire si/sau reducere.  **Aplicabilitate** Aplicabilitatea este limitată la cazurile în care se poate preconiza si/sau au fost raportate degajări de mirosuri neplăcute în zone rezidențiale sau în alte zone sensibile (de exemplu, zone de agrement).  **BAT 10.În scopul de a se preveni si de a se reduce mirosurile, BAT constau în tratarea gazelor reziduale provenite de la uscător si presă în conformitate cu BAT 17 si 19.** | **APLICAT**  Pe amplasament nu există instalaţii care generează mirosuri neplacute. În zona depozitului de lemn se simte un miros tipic de lemn proaspăt.  Potenţialele mirosuri rezultate din utilizarea răşinilor la presa OSB sunt reduse prin masuri conforme cu BAT 17 si 19, si anume:   * Clopot de captare * Spălarea gazelor reziduale colectate de la presă folosind. scrubere Venturi * Post-combustia gazelor reziduale dupa spalarea cu apa in scruber (in sistemul UTWS aferent uscatorului de aschii)   **(**Gazele reziduale provenite de la presa de OSB, dupa epuare in scrubber-ul umed nu sunt evacuate in atmosfera**.** Ele sunt dirijate spre camera de ardere a uscatorului de aschii si utilizate drept aer de combustie primar sau secundar..In acest fel toate materialele şi substanţele combustibile trec în cadrul unui proces activ prin camera de ardere unde sunt expuse unor temperaturi de până la 1.100°C (în centrul flăcării), minim 600°C (suprafaţa refractară). La aceasta temperatura compusii organici care pot rezulta in cantitati mici sunt oxidati termic in bioxid de carbon si apa).  Uscatorul de aschii este prevazut cu:   * Baterie de cicloane (6 bucati) pentru retinerea pulberilor intr-o prima etapa (98%). * Tehnologie de epurare tip “**UTWS si ESP**” cu sistem de preîncălzire a gazelor, (oxidarea termica a gazelor reziduale pentru reducerea emisiilor de substante organice si mirosuri si precipitarea electrostatica a pulberilor rezultate).   Adezivul utilizat este in solutie apoasa, cu formaldehida reziduala la un nivel foarte scazur ( <1% .)  **Concluzii: Instalatiile sunt conforma cu cerintele BAT din punct de vedere al utilizarii tehnologiilor de reducere si selectarii de adezivi.** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Tabelul nr. 7: Analiza comparativa BAT – Gestionarea deseurilor si a reziduurilor*** | | |
| **1.1.7 Gestionarea deseurilor si reziduurilor**  **BAT 11**  **BAT 12**  **BAT 13** | **BAT 11. În scopul de a se preveni sau, dacă acest lucru este posibil, de a se reduce cantitatea de deseuri trimise spre eliminare, BAT constau în adoptarea si aplicarea unui plan de gestionare a deseurilor ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1) care să asigure, în ordinea priorității, prevenirea, pregătirea pentru reutilizare, reciclarea sau recuperarea în alt mod a deseurilor.**  **BAT 12. În scopul de a se reduce cantitatea de deseuri solide trimise spre eliminare, BAT constau în utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos**.:    **BAT 13. În scopul de a se asigura gestionarea si reutilizarea în condiții de siguranță ale cenusii de vatră si zgurii provenite din arderea biomasei, BAT constau în utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos**. | APLICAT  -Se aplica un plan de gestionare a deseurilor. Conducerea companiei Kronospan si-a luat angajamentul prin Declaratia cu privire la politica in domeniul calitatii si mediului sa minimizeze cantitatea de deseuri generate. Acest angajament a fost adus la cunostinta personalului Kronospan, fiecare angajat avand responsabilitatea de a minimiza cantitatea de deseuri. De asemenea, compania are implementate proceduri interne privind diminuarea deseurilor.  -In urma desfasurarii procesului de productie rezulta diferite tipuri de deseuri. Cea mai mare parte a deseurilor consta din deseuri de lemn. O parte din deseurile de lemn sunt reintroduse in procesul de productie ca materii prime iar restul sunt valorificate sub forma de combustibil in instalatiile termice cu functionare pe biomasa . Astfel din activitatea societăţii rezulta:  **a)** *Reziduuri lemnoase rezultate de la prelucrarea lemnului şi producerea plăcilor*.**.**  -Reziduuri lemnoase provenite înainte de tratarea cu adeziv: scoarţă de copac, aşchii de prelucrare margini de tivire, praf şi capete debitare provenite de la prelucrarea buştenilor, fabricarea plăcilor. Pentru reziduurile de coajă de lemn neutilizate se are în vedere valorificarea acestora intern prin refolosirea drept combustibil la Instalatia de incalzire a uleiului termic „Bio-Intec” si arzatorul pe biomasa aferent uscatorului de aschii. Aschiile marunte rezultate de la secţia de OSB (fracţia neutilizată) sunt refolosite în totalitate la fabricarea plăcilor de PAL. Principalele tipuri de reziduuri care rezulta din prelucrarea lemnului din productia proprie si nu sunt reintroduse in procesul de fabricatie a placilor din aschii lemnoase sunt: coaja de lemn de la decojire (Cod deseu 03.01.01);aşchii din lemn (de la prelucrarea lemnului brut prin aschiere, maruntire) (Cod deseu 03 01 05);praf de lemn de la sitele de sortare aşchii; (Cod deseu 03 01 05).  -Reziduuri lemnoase provenite după tratarea cu adeziv***:*** aşchii impregnate, capete de tivire plăci OSB, PAL, rebuturi plăci, praf de lemn de la şlefuire. Acest tip de reziduuri nu este periculos şi este utilizat drept combustibil la toate fabricile similare din Uniunea Europeană. Resturile de placi de OSB si PAL constand din rebuturi de la finisare sau din eroare de productie care nu mai pot fi reintroduse in fluxul tehnologic ca materii prime. (Cod deseu 03 01 05). Acest tip de deseuri rezulta in cantitati reduse.  -Colectarea deseurilor lemnoase marunte se face cu ajutorul filtrelor cu sac si ESP sau a ciclofiltrelor.  -Transportul si vehicularea materialelor intre diferite sectoare, exhaustarea particulelor lemnoase ca deseuri de proces, colectarea si dirijarea acestora la buncarul de fibre recuperate, este asigurata prin transport pneumatic  - Stocarea aschiilor marunte se face in silozuri sau containere  *b)Deşeuri de cenusa* rezultate de la agregatele termice care utilizează drept combustibil biomasa (cenusa fina de la ciclon si filtrul ESP si cenusa de la baza focarului cu gratar). La arzatoarele pe biomasa este prevazut un sistem umed de evacuare pentru cenusa compus din palnii pentru cenusa, cuva pentru cenusa prevazuta cu dispozitiv de masurare a nivelului de umplere cu ultrasunete, pentru reglarea nivelului de apa . Cenuşa, rezultată în urma procesului de ardere a biomasei, se colectează in în containere metalice şi apoi se elimină prin firme autorizate.  Procesul de ardere este reglat automat reduce conținutul de carbon rezidual la minimul posibil. În funcționare normală, arderea este completă.  **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Tabelul nr. 8: Analiza comparativa BAT – Monitorizarea*** | | |
| **1.1.8**  **Monitorizarea**  **BAT 14**  **BAT 15** | **BAT 14.** **BAT constau în monitorizarea emisiilor în aer si în apă, precum si în monitorizarea proceselor din care rezultă gaze de ardere, conform standardelor EN, cu o frecvență cel puțin echivalentă cu cea indicată mai jos. În cazul în care nu sunt disponibile standarde EN, BAT constau în utilizarea de standarde ISO, standarde naționale sau a altor standarde internaționale care asigură furnizarea de date de o calitate stiințifică echivalentă.**            **BAT 15. În scopul de a se asigura stabilitatea si eficiența tehnicilor utilizate pentru prevenirea si reducerea emisiilor, BAT constau în monitorizarea parametrilor surogat corespunzători.** Descriere Parametrii surogat monitorizați pot include: fluxul de gaze reziduale; temperatura gazelor reziduale; aspectul vizual al emisiilor; debitul si temperatura apei pentru scrubere; căderea de tensiune pentru precipitatoarele electrostatice; scăderea vitezei si a presiunii în filtrele cu saci. Selectarea parametrilor surogat depinde de tehnicile aplicate pentru prevenirea si reducerea emisiilor. | **Societatea realizeaza urmatoarele monitorizari** :   * monitorizarea semestriala la cosul de evacuare aferent uscatorului (sursa S1), a indicatorilor: pulberi, COT, formaldehida, NOx, conform cerintelor din AIM nr.SB127, rev.2021. * monitorizarea anuala a emisiilor dirijate de pulberi rezultate de la la utilajele situate in aval sau amonte de uscator, conform cerintelor din AIM nr.SB127, rev.2021. * monitorizarea trimestriala a emisiilor in apa de suprafata;   Sunt monitorizati urmatorii parametrii tehnologici:   |  |  | | --- | --- | | Instalatii | Parametrii tehnologici monitorizati | | Instalatie de uscare aschii | Debitul combustibilului in arzatoare  Debitul aerului de combustie în arzător  Temperatura din camera de ardere  Depresiunea din camera de ardere  Debitul si temperatura aerului cald în uscător (intrare/iesire)  Debitul/viteza de trecere a aschiilor prin uscător  Umiditatea aschiilor (intrare/iesire)  Cantitatea de aschii (necesara/disponibila)  Tempera echipamentelor tehnologice  Sisteme automatizate de detective si stingere incendii  Numarul orelor de functionare al arzatoarelor | | Filtre | Textile  Pierderea de presiune pe filtru jet pulse | | Scruber Venturi | Temperatura gazelor  Presiunea gazelor  Temperatura apei de spalare  Debitul apei de spalare | | Electrofiltru | Debitul amestecului de aer la intrarea în electrofiltru  Temperatura amestecului de aer la intrarea în electrofiltru  Subpresiunea amestecului de aer la ieşirea din electrofiltru  Pierderea max. de presiune a electrofiltrului  Tensiunea de incarcare  Temperatura izolatorilor | | UTWS | Debitul si temperatura gazelor de ardere la schimbătorul de căldură  Pierderea de presiun | | Cicloane | Presiune, presiune diferentiala, temperatura | | Linii pregatire aschii lemnoase umede | Numarul orelor de functionare |  |   **Concluzii:**  **-Instalatiile sunt conforme cu cerintele BAT din punct de vedere al frecventei de monitorizare si a parametrilor monitorizati.** |
| ***Prevederile BAT 16 - NEAPLICABILE*** | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **1.2. EMISII IN AER:** | | |
| ***Tabelul nr. 9: Analiza comparativa BAT – Emisii dirijate 1.2.1*** | | |
| **1.2.1 Emisii dirijate**  **(pulberi, TVOC, formaldehida)**  **BAT 17**  **coroborat cu 1.4.1-Descrierea tehnicilor – Emisii in aer** | **BAT 17**.**În scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile în aer provenite de la uscător, BAT constau în realizarea si gestionarea unei desfăsurări echilibrate a procesului de uscare si utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos**.:      Concluzii BAT, Cap.1.4.1  “Uscător de tip UTWS si ardere cu un schimbător de căldură si tratarea termică a gazelor reziduale evacuate din uscător: UTWS este un acronim german: „Umluft” (recircularea gazelor reziduale generate de uscător), „Teilstromverbrennung” (postarderea unui flux parțial de gaze reziduale dirijate), „Wärmerückgewinnung” (recuperarea căldurii din gazele reziduale generate de uscător), „Staubabsheidung” (tratarea pulberilor din emisiile în aer provenite de la instalația de ardere). UTWS este o combinație între un uscător rotativ cu un schimbător de căldură si o instalație de ardere cu recircularea gazelor reziduale generate de uscător. Gazele reziduale generate de uscător si recirculate reprezintă un jet de abur cald care permite un proces de uscare cu abur. Gazele reziduale generate de uscător sunt reîncălzite într-un schimbător de căldură prin arderea gazelor de ardere si reintroduse în uscător. O parte din fluxul de gaze reziduale generate este introdusă în mod continuu în camera de ardere pentru postardere. Poluanții emisi în cadrul procesului de uscare a lemnului sunt distrusi în schimbătorul de căldură si prin postardere. Gazele de ardere evacuate din instalația de ardere sunt tratate cu un filtru cu sac sau cu un precipitator electrostatic.  **Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer provenite de la uscator si pentru emisiile tratate combinate provenite de la uscator si de la presa** | **APLICAT**  La Kronospan Trading este utilizat un uscator rotativ cu tambur cu incalzire directa (tip UTWS) unde gazele fierbinţi sunt amestecate cu gazele reziduale fierbinţi recirculate de la uscător si aerul colectat de la presa de OSB (dupa ce sunt spalate in scruberul Venturi)  În scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile în aer uscatorul de aschii este prevazut cu:   1. Baterie de cicloane (6 bucati) pentru retinerea pulberilor intr-o prima etapa (99,8%). 2. Tehnologie de epurare tip “**UTWS si ESP**” cu sistem de preîncălzire a gazelor, (oxidarea termica a gazelor reziduale pentru reducerea emisiilor de substante organice si mirosuri si precipitarea electrostatica a pulberilor rezultate).   Conform tehnologiei (UTWS) uscatorul utilizeaza un sistem de caldura cu recirculare care consta intr-un sistem de combustie supradimensionat ce poate gazdui recircularea gazelor din uscator. Emisiile recirculate sunt amestecate cu aer de combustie si expuse direct la flacara arzatorului. Emisiile de compusi organici sunt arse la temperatura de 750-950°C. La acesta temperatura compusii organici rezultati din procesul de uscare sunt oxidati termic. Oxidarea termica este procesul de oxidare a gazelor combustibile prin incalzirea amestecului de componente contaminoase la temperatura ridicata timp suficient pentru combustia completa si transformarea compusilor organici in bioxid de carbon si apa. Emisiile la temperatura inalta trec printr-un schimbator de caldura (care transmite caldura uscatorului). Gazele arse sunt trecute prin electrofiltru (ESP) pentru retinerea pulberilor si apoi sunt evacuate dirijat prin cos de dispersie dimensionat corespunzator astfel incit valorile care vor fi inregistrate la emisie si imisie sa se incadreaza in valorile limita admise.  Gazele reziduale de uscare care conţin vapori de apa (până la 80 %vol.), compuşi organici, pulberi şi aer proaspăt absorbit în circuitul de uscare sunt injectate din circuitul de uscare direct în camera de ardere. Gazele reziduale de uscare sunt extrase din circuitul de uscare după o preîncălzire parţială într-un schimbător de căldură gaz-gaz. Gazele reziduale de uscare sunt injectate în zona de ardere a arzătorului Toate substanţele poluante rezultate de la uscarea lemnului sunt arse în interiorul flăcării la o temperatură între 650 – 950°C. Totodată sunt distruse termic şi substanţele organice cu miros caracteristic de lemn uscat. Caracterul prafului si temperatura permite utilizarea unui precipitator electrostatice uscate (ESP) pentru eliminarea emisiilor de praf in conditii de eficienta de retinere mare si costuri reduse.  **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT din punct de vedere al instalatiei de reducere a emisiilor in aer**  APLICAT  Referitor la nivelul emisiilor asociate cosului comun de evacuare (Instalatie de uscare, presa OSB, centrala Bio-Intecc), investigatiile privind calitatea factorilor de mediu au indicat valori conforme cu cerintele BAT 17.  *Nota*: Gazele reziduale rezultate de la uscatorul de aschii sunt captate si dupa epurare sunt evacuate prin acelasi cos de dispersie prin care sunt evacuate gazele reziduale provenite de la centrala „BIO-Intec” si presa de OSB (dupa spalare in scruberul Venturi si trecere prin sistemul UTWS)  **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT din punct de vedere al nivelului emisiilor** |
| **1.2.1 Emisii dirijate**  **(emisii de NOx provenite de la un uscator incalzit in mod direct)**  **BAT 18** | **BAT 18**.**În scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile de NOX în aer provenite de la uscătoare încălzite în mod direct, BAT constau în utilizarea tehnicii de la litera (a) sau a tehnicii de la litera (a) în combinație cu tehnica de la litera (b).** | APLICAT  În scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile de NOX în aer provenite de la uscător, se aplica desfasurarea eficienta a procesului de ardere, astfel:   * Arzatoarele pe biomasa sunt echipate cu gratar mobil * Pentru reducerea NOx sunt aplicate masuri primare (recirculare gaze de ardere, ardere cu exces redus); Arzatorul este echipat cu sistem complet de aer primar si secundar incluzand ventilatoarele si sistemul de conducte.Arderea biomasei are loc pe un grătar mobil răcit lateral cu aer cu benzi. Pentru utilizarea optimă a combustibilului, fiecare bandă a grătarului dispune de zone mecanice şi de zone de aer. Fiecare zonă mecanică poate fi reglată individual în ceea ce priveşte viteza de mers şi frecvenţa paşilor de avansare). * Este utilizat un sistem computerizat avansat de control al arderii.   **Concluzii: Instalatia de ardere este conforma cu cerintele BAT din punct de vedere al tehnicii de ardere si al nivelului emisiilor de NOx** |
| Emisiile de SO2 -cos comun de evacuare (ardere + tehnologic) | Emisiile oxizilor de sulf (SOx) depind de conţinutul de sulf al combustibilului. Şi combustibilii lichizi pot conţine sulf, rezultând astfel emisii mari de SOx. Majoritatea oxizilor de sulf sunt dioxizi de sulf (SO2). Emisiile mari de SOx, atunci când biomasa este utilizată ca şi combustibil, nu sunt în general o problemă, dar există exemple de instalaţii la care se injectează adsorbant uscat pentru a preveni emisiile ridicate de SOx | APLICAT  Nu este cazul , se utilizeaza biomasa cu continut redus de sulf (<0,18%)  Concluzii:   * Instalatia de ardere este conforma cu cerintele BAT in ceea ce priveste nivelul emisiilor de SO2 * Bref WPB nu prevede valori AEL (niveluri de emisii asociate) pentru indicatorul SO2 |
| Emisiile de CO - cos comun de evacuare (ardere + tehnologic  (BAT 14) | **Bref WPB- Cap.3.2.1.5**  „Nivelurile de CO nu oferă informaţii utile şi nu sunt incluse în continuare pentru niciunul dintre produse. Formarea de CO este asociată cu şi are loc în cadrul procesului de ardere, în timpul generării gazelor fierbinţi. Cel mai probabil formarea de CO în uscător nu are loc în cantităţi cuantificabile  Bref- WPB- Cap.5, Tab.5.1, (BAT 14) nu specifica valori la emisie pentru indicatorul CO dar prevede monitorizarea CO ca parametru de control al arderii. | **APLICAT**  Se aplica controlul si monitorizarea arderii  Exista camera de postardere unde datorita temperaturii ridicate constante, a timpului lung de stationare si a turbulentei va avea loc o post-ardere a CO si a particulelor nearse complet.  **Concluzii:**  **- Instalatia este conforma cu cerintele BAT**  **- Bref WPB-BAT 14 nu prevede valori AEL (niveluri de emisii asociate) pentru CO dar prevede monitorizarea anuala pentru CO ( ca parametru de control al arderii) .** |
| Tehnica de uscare  (BREF WBP Cap.2.2.1) | BREF WBP Cap.2.2.1-Uscarea aschiilor lemnoase pentru productia placilor de PAL si USB  Uscarea materialului lemnos pregătit sub forma aşchiilor de diferite dimensiuni sau fibrelor reprezintă elementul de bază al fabricării plăcilor prin proces uscat, în sensul că aşchiile lemnoase trebuie să prezinte un conţinut specific de umiditate pentru a obţine întărirea dorită a răşinii adăugate şi caracteristicile dorite ale plăcii în presă.  Selectarea şi configuraţia uscătoarelor depind de sursele de căldură disponibile, spaţiul disponibil, productivitatea cerută, emisiile generate şi măsurile de depoluare, precum şi costurile totale de investiţie, operare şi întreţinere.  Uscătoarele utilizate în sector sunt uscătoare rotative sau cu tambur, care sunt încălzite direct de către gazele fierbinţi sau indirect, prin radiaţie termică  Cel mai des întâlnit uscător este uscătorul încălzit direct, în care aşchiile lemnoase sunt încălzite direct cu gaze fierbinţi generate pe amplasament de diferite tipuri de instalaţii de ardere sau generatoare de gaze fierbinţi. Temperatura gazelor fierbinţi la ieşirea din generatorul de gaze fierbinţi depăşeşte 800 °C şi trebuie redusă până la temperatura dorită de intrare în uscător. Acest lucru este realizat prin adăugarea de aer ambiental sau aer fierbinte înaintea uscătorului, într-o cameră de amestec.  Gazele fierbinţi pot fi amestecate cu gazele reziduale fierbinţi recirculate de la uscător sau alţi curenţi de aer fierbinte, de ex aerul colectat de la presă. În funcţie de punctul de amestec, COV din gazele reziduale fierbinţi recirculate, de ex. de la uscător, pot fi incineraţi de gazele fierbinţi. Prin adăugarea de aer fierbinte în gazele fierbinţi se economiseşte energie.  Bref WBP , Cap. 4.2.2- sunt descris tehnologiile primare de prevenire si reducere a emisiilor in atmosfera de la uscatoare.  Sistemul UTWS (prescurtare din limba germană Umluft Teilluftstromverbrennung zur Organik und Geruchsreduzierung Wärmerückgewinnung Staubabscheidung (arderea aerului recirculat şi a fluxului parţial de aer pentru reducerea emisiilor de substanţe organice şi mirosuri şi recuperarea căldurii) pentru placi tip PAL si OSB, este considerat BAT  vezi si Concluzii BAT -Cap.1.4.1 | **APLICAT**  La Kronospan Trading este utilizat un uscator rotativ cu tambur cu incalzire directa unde gazele fierbinţi sunt amestecate cu gazele reziduale fierbinţi recirculate de la uscător si aerul colectat de la presa de OSB (dupa ce sunt spalate in scruberul Venturi) .  Cilindrul uscatorului executa o miscare de rotatie dupa axa proprie. Aschiile se deplaseaza astfel incit la iesirea din uscator umiditatea acestora sa fie de 1,5-3,5%. Dupa uscare toate transportoarele cu aschii sunt etanse asigurindu-se astfel mentinerea acestei valori a umiditatii.  Uscatorul este dotat cu tehnologie de epurare tip “UTWS si ESP” cu sistem de preîncălzire a gazelor, oxidare termica + captare si retinere electrostatica a pulberilor si cos de dispersie. Instalatia este echipata cu sistem de control si de siguranta  Tehnologia cunoscută sub abrevierea UTWS este bazată pe principiul arderii substanţelor poluante eliberate din lemnul uscat într-o cameră de ardere a uscătorului. Camera de ardere generează căldura pentru procesul de uscare. Se anticipează că în condiţii termice extreme prezente în camera de ardere (temperaturi de până la 950°C, timp de reacţie termică de până la 4 secunde) toţi poluanţii organici, substanţele urât mirositoare şi pulberile combustibile oxidează în H2O şi CO2.  Uscarea se realizează prin transferul direct de căldură de la gazele de uscare la aşchiile umede. Gazele de uscare sunt încălzite de către efluenţii gazoşi rezultaţi în urma arderii într-un schimbător de căldură gaz-gaz. Aşchiile ce urmeaza a fi uscate nu sunt expuse direct efluenţilor gazoşi rezultaţi în urma arderii. Substanţele gazoase (de ex. vapori de apă, compuşi organici volatili) şi pulberile fine emanate de aşchiile lemnoase uscate sunt eliberate dintr-un circuit închis de uscare prin intermediul unor conducte în camera de ardere.  **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT din punct de vedere al instalatiei de uscare aschii.** |
| **1.2.1 Emisii dirijate (Instalatii de reducere a emisiilor in aer provenite de la presa) (pulberi TVOC, formaldehida)**  **BAT 19** | **BAT 19.În scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile în aer provenite de la presă, BAT constau în utilizarea procedeului de răcire în conducte a gazelor reziduale colectate provenite de la presă si a unei combinații adecvate între tehnicile indicate mai jos***.* | **APLICAT**  Referitor la presa de OSB:  Instalatia de presare folosita la presarea placilor OSB este de tip CPS, tehnologie Dieffenbacher in lungime de 53 m. Presa este impartita in 6 module de incalzire. Fiecare modul este incalzit printr-un circuit termic. Temperatura uleiului termic poate atinge 2600C. Viteza de avans este corelata cu temperatura astfel incat procesul de adeziune sa se realizeze la atingerea presiunii maxime. Parametrii de temperatura, presiune si timp sunt permanent monitorizati si integrati intr-un program intern de comanda.Senzorii pentru determinarea umiditatii, distributia densitatii pe latime a covorului, greutatea covorului, grosimea placii presate si determinarea clivajului completeaza informatiile pentru comanda presei  Gazele reziduale provenite de la presa de OSB, dupa epuare in scruberul umed Venturisunt dirijate spre camera de ardere a uscatorului de aschii si utilizate drept aer de combustie primar sau secundar. Prin urmare, scrubber-ul umed nu este instalatie terminala de tratare. Acesta se poate considera instalatie pentru tratarea gazului de proces, utilizat ca gaz primar sau secundar la procesul de combustie al uscatorului. Scrubber-ul umed este o instalatie de prelucrare pentru normalizarea gazelor de la presa inainte de injectarea in camera de ardere. Gazele de la presa de OSB nu sunt considerate gaze reziduale ci gaze care vor fi folosite drept gaz de combustie pentru uscator. In camera de ardere a uscatorului de aschii substantele combustibile sunt expuse unor temperaturi de până la 1.100°C (în centrul flăcării), minim 600°C (suprafaţa refractară).  Prin urmare masurile de reducere emisii rezultate de la presa OSB sunt comforme cu BAT 19, si anume, sunt prevazute :  - Spălarea gazelor reziduale colectate de la presă folosind. scrubere Venturi  - Post-combustia gazelor reziduale dupa spalarea cu apa in scruber  - Utilizarea de rasina fara formaldehida  **Concluzii: Instalatiile de presare sunt conforma cu cerintele BAT din punct de vedere al utilizarii tehnologiilor de reducere si selectarii de adezivi.**  **APLICAT**  Referitor la presa PAL  Instalatia de presare folosita la presarea placilor PAL este presa etajata, tehnologie Dieffenbacher. Presa de PAL este conectata la o instalatie de exhaustare. Aerul este vehiculat prin intermediul unor ventilatoare centrifugale, si este evacuat in atmosfera prin cos de dispersie.  In scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile în aer provenite de la presa de PAL se face selectarea rasinilor cu continut redus de formaldehida si exploatarea controlata a presei (temperatura, presiunea si viteza de presare)  Adezivul utilizat este de tip MUF in solutie apoasa, cu formaldehida reziduala la un nivel foarte scazur ( <1% .)  Investigatiile privind calitatea factorilor de mediu efectuate la cosul de dispersie la care este conectata presa de PAL, au indicat valori conform cerintelor BAT  **Concluzii: Instalatia de presare este conforma cu cerintele BAT .** |
| **1.2.1 Emisii dirijate**  **BAT 20** | **BAT 20**.**În scopul de a se reduce emisiile de pulberi în aer rezultate din prelucrarea în amonte si în aval a lemnului, din transportul materialelor lemnoase si formarea covorului, BAT constau în utilizarea unui filtru cu sac sau a unui ciclofiltru.** | **APLICAT**  Pulberii de lemn rezultade la operatiile tehnologice de prelucrare a lemnului cum sunt: tocare aschii, uscare aschii, macinare, sortare aschii, insilozare aschii, covor (presarare aschii), presare, formatizare placi, tocare placi cu defect, frezare lamba si uluc, slefuire, transport,.  Aceste operatii tehnologice, ce sunt situate in aval sau amonte de uscator si presa, sunt controlate prin captarea acestora cu ajutorul unor instalatii de exhaustare conectata la instalatii de desprafuire compuse din ciclon si/sau instalatie de colectare prin filtru cu tesatura. Acestea sunt utilizate nu doar pentru a controla emisiile in atmosfera, ci si pentru recuperarea pulberilor ca produs secundar- combustibil sau materie prima pentru placile de PAL. Instalatii de depoluare sunt montate intr-o singura treapta sau in doua trepte de desprafuire in functie de concentratia si tipul poluantilor. In cazul in care se manipuleaza materii prime umede se utilizeaza o singura treapta de epurare (cicloane), iar unde sunt manipulate materiale uscate sunt utilizate 2 trepte de epurare (cicloane + filtre textile).  Investigatiile privind calitatea factorilor de mediu efectuate la cosurile de evacuare, au indicat valori sub nivelul cerintelor BAT 20  **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT din punct de vedere al tehnologiilor de reducere si al nivelului emisiilor.** |
| ***Prevederile BAT 21 - NEAPLICABILE*** | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Tabelul nr. 10: Analiza comparativa BAT – Emisii difuze 1.2.2*** | | |
| **1.2.2 Emisii difuze**  **BAT 22**  **BAT 23** | BAT 22. **În scopul de a se preveni sau, dacă acest lucru nu este posibil, de a se reduce emisiile difuze în aer provenite de la presă, BAT constau în optimizarea eficienței colectării gazelor reziduale si dirijarea gazelor reziduale pentru tratare (a se vedea BAT 19).**  **Colectarea si tratarea ef**icientă a gazelor reziduale (a se vedea BAT 19) la iesirea din presă si de-a lungul liniei presei în cazul preselor continue. În cazul preselor existente cu mai multe cicluri, aplicabilitatea izolării presei poate fi limitată din motive de siguranță.  .  BAT 23.Î**n scopul de a se reduce emisiile difuze de pulberi în aer generate de transportul, manipularea si depozitarea de materiale lemnoase, BAT constau în elaborarea si aplicarea unui plan de gestionare a pulberilor, ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1) si în aplicarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile prezentate mai jos.** | APLICAT  Pe amplasament nu există instalaţii care generează mirosuri neplacute. În zona depozitului de lemn se simte un miros tipic de lemn proaspăt.  Potenţialele mirosuri rezultate din utilizarea răşinilor la presa OSB sunt reduse prin masuri comforme cu BAT 19, si anume:   * Clopot de captare * Spălarea gazelor reziduale colectate de la presă folosind. scrubere Venturi * Post-combustia gazelor reziduale dupa spalarea cu apa in scruber (in sistemul UTWS aferent uscatorului de aschii)   **(**Gazele reziduale provenite de la presa de OSB, dupa epuare in scrubber-ul umed nu sunt evacuate in atmosfera**.** Ele sunt dirijate spre camera de ardere a uscatorului de aschii si utilizate drept aer de combustie primar sau secundar..In acest fel toate materialele şi substanţele combustibile trec în cadrul unui proces activ prin camera de ardere unde sunt expuse unor temperaturi de până la 1.100°C (în centrul flăcării), minim 600°C (suprafaţa refractară). La aceasta temperatura compusii organici care pot rezulta in cantitati mici sunt oxidati termic in bioxid de carbon si apa).   * Stocarea aschiilor marunte se face in silozuri sau containere * Transportul si vehicularea materialelor intre diferite sectoare, exhaustarea particulelor lemnoase ca deseuri de proces, colectarea si dirijarea acestora la buncarul de fibre recuperate, este asigurata prin transport pneumatic . * Toate echipamentele utilizate la stocarea si manipularea adezivilor sunt etanse si sunt supuse unui sistem riguros de urmarire si control. * Periodic se face curatarea cailor de transport si a zonelor de depozitare   **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT d.p.d.v al emisiilor difuze** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **1.3. EMISII IN APA:** | | |
| ***Tabelul nr. 11: Analiza comparativa BAT – Emisii Iin apa*** | | |
| **1.3, Emisii in apa**  **BAT 24**  **BAT25** | **BAT 24.În scopul de a se reduce gradul de poluare a apei reziduale colectate, BAT constau în utilizarea ambelor tehnici indicate mai jos.**    **BAT 25.În scopul de a se reduce emisiile în apă rezultate din scurgerile de apă de suprafață, BAT constau în utilizarea unei combinații între tehnicile indicate mai jos.** | **APLICAT**  Colectarea apei de pe suprafetele exterioare se face separat in functie de provenienta  Sunt utilizate urmatoarele tehnologii de reducere:   | Obiective | Tehnici | Parametrii principali | | --- | --- | --- | | Statia de epurare analizata | | Indepartarea solidelor de dimensiuni mari | Gratare | Apele pluviale din zona depozitului de busteni sunt colectate de rigole perimetrale prevazute cu gratare carosabile si sunt descarcate dupa trecerea lor prin gratare de retinere a plutitorilor in bazinul de retentie de 22344 m3.  Bazinul de retentie are dublu rol de retentie si de decantare. Acesta este realizat cu peretii si radierul impermeabilizat si este prevazut cu drum de acces al utilajelor pentru curatare. Dupa bazinul de decantare si retentie, inainte de evacuare, mai sunt realizate inca doua zone de decantare, trecerile intre zone realizandu-se prin diferente de nivel.  **Inainte de a fi evacuate in emisarul autorizat (paraul Timis) apele preepurate sunt epurate final intr-**o statie de epurare care utilizeaza procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF). | | Indepartarea solidelor in suspensie | Decantare  (Bazin impermeabilizat de retentie si decantare  V= 22344 m3 | | Retinerea produselor petroliere si separarea mediilor ulei-apa | Separare, decantare  (Separatoare de hidrocarburi prevazute cu element coalescent) | Apele pluviale provenite de pe parcari sunt preepurate, inainte de descarcare in bazinul de retentie ape pluviale, de doua separatoare de hidrocarburi prevazute cu element coalescent.  **Inainte de a fi evacuate in emisarul autorizat (paraul Timis) apele preepurate sunt epurate final intr-**o statie de epurare care utilizeaza procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF). |   **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT din punct de vedere al tehnologiei de reducere si al nivelului emisiilor de TSS – pulberi sedimentabile la evacuarea in apa de suprafata.** |
| **Bref WPB-Cap.3.1.5 Consumul de apa**  Sectorul plăcilor pe bază de lemn *nu este caracterizat de un consum mare de apă*, iar consumul de apă este rareori o problemă. Apa tehnologică include în principal apa pentru pregătirea răşinilor şi pentru pulverizare şi umidificare după formarea covorului.  Apa utilizată pentru alte scopuri, care nu se află în relaţie directă cu procesul tehnologic, include de ex. răcirea motoarelor, apa de răcire pentru instalaţiile de ardere, apa utilizată pentru umezirea cenuşii de biomasă, apa din sistemele umede de depoluare, apa pentru stingerea incendiilor şi apa pentru curăţarea instalaţiei.  Consumul total de apă la nivelul fabricii în comparaţie cu consumul de apă tehnologică este prezentat în tabelul 3.4.  Cspecific = 0,1-0,6 m3 apa/m3 placa OSB (la nivelul fabricii)  Consumul de apă de la nivelul fabricii pentru producţia de OSB depinde de utilizarea sau nu a unui sistem de depoluare umedă pentru tratarea gazelor reziduale de la uscător şi/sau de la prese. | **APLICAT**  Apa se utilizata astfel:  - Apa tehnologica este utilizata la: preparare adezivi, completarea apei pierduta prin evaporare la scruberul spalator de gaze , umectare apa in blender, umectare covor de aschii pe formare, umectare cenusa  - Irigatii spatii verzi, udare busteni pentru conservare,  - Incendiu  Cspecific = 0,244 m3 apa/m3 placa finita OSB , la nivelul fabricii (calculat pentru anul 2021)  *Se aplica in minimizarea consumului de apa prin recircularea integrala a apei la instalatia de purificare umeda a gazelor de la presa OSB*. Apele de spãlare sunt decantate şi apoi sunt recirculate, iar şlamul rezultat se colecteazã în container etanş. Scrubber-ul este prevãzut cu bazin decantor de nãmol, sisteme de protecţie cu dispozitiv de mãsurare a gradului de umplere, pompã cu furtun pentru evacuarea nãmolului, container pentru nãmol şi sisteme de siguranţã. Eliminarea nãmolului ca deşeu semisolid se face prin firme autorizate pe bazã de contracte încheiate între pãrţi.  **Concluzii: Instalatia este conforma cu cerintele BAT in ceea ce priveste consumul de apa la nivelul fabricii** |

9. INSTALAŢII PENTRU EVACUAREA, REŢINEREA ŞI DISPERSIA POLUANŢILOR ÎN MEDIU

**9.1. EMISII ÎN ATMOSFERĂ**

9.1.1. Emisii dirijate

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Activitate IED** | **Denumire**  **si**  **descriere**  **cos** | **Înăltime**  **(m)** | **Diame tru bază**  **(m)** | **Diametru vârf**  **(m)** | **Poluant** | **Echipament depoluare** | **Eficietă**  **(%)** | **X**  **(Stereo 70)** | **Y**  **(Stereo 70)** |
| 6.1, c)  si  1.1 | **S1**:Cos comun de dispersie aferent instalatei de epurare UTWS si ESP (filtru electrostatic)  Sursa:  -Instalatie de uscare aschii (ardere combustibil + uscare aschii)  -Presa OSB  -Instalatie încalzire ulei termic « Bio-Intec» | 51 | 2,8 | 2,8 | Pulberi  COV (Ctot)\*  CH2O\*  CO | Uscator:  Baterie de cicloane (6 buc)  Sistem de epurare “UTWS si ESP” | 99,8 pt. pulberi  50-80 COV/COT | 468051.2 | 546384.5 |
| NOx | Arzatorul pe biomasa:  Sisteme primare de reducere a NOX (exces de aer redus, recircularea gazelor si ardere gradata pentru controlul arderii, reducerii temperaturilor si implicit a NOX format),  Arzător cu grătar mobil  Controlul si monitorizarea arderii | 20-70  pentru NOx |
| 1.1 | **S2:** Cos dispersie centrala termica «Gn-Intec »  (**REZERVA**) | 24 | 0,8 | 0,8 | -Gaze de ardere (CO, SO2, NOX) | Arzator peformant  Proces de ardere controlat | - | 467930.2 | 546440.4 |
| 6.1, c) | **S3:** Cos dispersie aferent instalatiei de presare placi tip PAL | 32,5 | 0,78 | 0,78 | COV (Ctot)  CH2O  Pulberi | Selectarea rasinilor  Exploatarea controlata a presei privind temperatura, presiunea si viteza de presare | - | 467941.6 | 546451.3 |
| 6.1, c) | **S4:** Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon)  Sursa: tocător, transportor-Linia nr.1 OSB | 8 | 1 m | 1 m | Pulberi | Ciclon tip CLA 6-3150 | 90% | 468151.3 | 546322.0 |
| 6.1, c) | **S5:** Cos dispersie aferent instalatiei de desprafuire (ciclon+filtru textil)  Sursa: site, transportoare | 7 | 1 m | 1 m | Pulberi | -Treapta I:Ciclon CLA6-2500,  -Trapta a II-a: Filtru textil tip jet-pulse CDRW12-05-3375-03,-Qv=34300 mc/h | 99,699,9 | 467998.9 | 546305.4 |
| 6.1, c) | **S6:** Cos dispersie aferent instalatiei de desprafuire (cicloane+filtru textil )  Sursa: instalatie de amestecare, instalatie formare covor, ferastrau tivire | 12,8 | 1,2 | 1,2 | Pulberi | Instalatiile de amestecare, formare covor si tivuire sunt conectate in prima treapta de desprafuire la cite un ciclon, dupa care fluxurile de aer sunt dirijate centralizat spre Filtru textil caATec CDRW 12-05-jet-pulse, Qv=151770 mc/h | 99,699,9 | 467891.1 | 546396.9 |
| 6.1, c) | **S7**: Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire (cicloane+ filtru textil)  Sursa: instalatie de formatizare, tocător placi cu defecte, ferăstrău | 12,8 | 1,6 | 1,6 | Pulberi | Instalatiile de formatizare, tocare placi cu defecte si frezare lamba si uluc sunt conectate in prima treapta de desprafuire la cite un ciclon, dupa care fluxurile de aer sunt dirijate centralizat spre Filtru caATEc-tip CDRW-jet-pulse,  Qv=159600 mc/h. | 99,699,9 | 467866.9 | 546394.9 |
| 6.1, c) | **S8:** Gura de evacuare instalatie de desprafuire (filtru textil) Sursa: siloz alimentare aschii DS (PAL) | 25 | 0,3 | 0,3 | Pulberi | -Filtru textil tip JRU 34-3375; Qv= 4290 mc/h; | 99,699,9 | 468033.4 | 546500.6 |
| 6.1, c) | **S9:** Gura de evacuare instalatie de desprafuire (filtru textil) Sursa: siloz alimentare aschii MS (PAL) | 25 | 0,3 | 0,3 | Pulberi | -Filtru textil tip JRU 34-3375; Qv= 4489 mc/h, | 99,699,9 | 468035.0 | 546488.5 |
| - | **S11:**Cos dispersie centrala termică birouri hală OSB | 18 | 0,4 | 0,4 | Gaze de ardere (CO, SO2, NOX) | Nu este cazul | - | 467938.3 | 546434.0 |
| - | **S12:** Coş de dispersie centrală termică clădire utilităţi nr.1 | 2,5 | 0,15 | 0,15 | Gaze de ardere (CO, SO2, NOX) | Nu este cazul | - | 468146.5 | 546346.1 |
| - | **S13:** Coş de dispersie centrală termică clădire utilităţi nr.2 | 2,5 | 0,15 | 0,15 | Gaze de ardere (CO, SO2, NOX) | Nu este cazul | - | 468146.5 | 546346.1 |
| 6.1, c) | **S14:** Coș dispersie aferent instalatiei de desprafuire (ciclon)  Sursa: tocător, transportor-Linia nr.2 OSB | 8 | 1 | 1 | Pulberi | Ciclon tip CLA 6-3150 | - | 468135.0 | 546301.4 |
| 6.1, c) | **S15**: Coș dispersie aferent instalatiei de desprafuire (ciclon)  Sursa: tocător, transportor-Linia nr.3 OSB  REZERVA | 8 | 1 | 1 | Pulberi | Ciclon tip CLA 6-3150 | - | 468147.1 | 546259.0 |

*Nota:*

*-\*- Formaldehida (CH2O) si Ctot sunt compusi organici rezultati in timpul procesului de uscare prin volatilizarea unor materiale organice naturale din lemn*

În cazul unor defecţiuni apărute la instalația de uscare, centrala termica Bio-Intec sau la electrofiltrul (ESP), gazele reziduale sunt evacuate prin coşurile de avarie. În astfel de cazuri, procesul tehnologic se oprește imediat, astfel încât nu va exista impact semnificativ asupra mediului. În caz de avarie, clapetele de la coșurile de urgență se deschid automat.

Emisiile în atmosferă pot proveni din urmatoarele categorii de procese:

* **Procese tehnologice de prelucrare mecanică a lemnului** peutilajele situate în aval sau amonte de instalația de uscare, activitate care generează emisii de pulberi de lemn.
* **Procesul de ardere a combustibilului (gaz metan și/sau biomasă) și de uscare a așchiilor umede cu aerul fierbinte rezultat din ardere,** activitate care generează emisii aferente procesului de ardere (pulberi, CO, NOx) și emisii aferente procesului de uscare (pulberi și compușii organicirezultați prin volatilizarea unor materiale organice naturale din lemn -COV, exprimat sub formă de COT).
* **Procesul de presare la cald a covorului de așchii amestecat cu adezivi**, activitate care generează emisii de pulberi și vapori cu urme de îngrediente din adezivii utilizați (COV exprimat sub formă de COT). Gazele reziduale rezultate de la presa de OSB nu sunt evacuate în atmosferă. Dupa preepurare în scruberul umed, ele sunt utilizate ca aer de combustie primar și secundar în camera de ardere a uscatorului de așchii.
* **Procesul de combustie a gazului metan sau a biomasei în centralele termice utilizate la încălzirea uleiului termic pentru prese sau încălzirea spațiilor administrative**, activitate din care rezultagaze de ardere (CO, NOx, pulberi) .

**Măsurile prevăzute pentru limitarea emisiilor în atmosferă:**

**a) Procese tehnologice de prelucrare mecanica a lemnului in utilaje situate în aval sau amonte de instalația de uscare.**

Pulberile de lemn rezultatede la operațiile tehnologice de prelucrare a lemnului cum sunt: tocare așchii, uscare aschii, macinare, sortare aschii, insilozare aschii, formare covor (presarare așchii), presare, formatizare placi, tocare placi cu defect, frezare lamba si uluc, slefuire, transport. sunt captate cu ajutorul unor instalatii de exhaustare conectate la instalatii de desprafuire. Aceste instalații de captare și colectare sunt utilizate și pentru recuperarea pulberilor folosite drept combustibil sau materie prima pentru placile tip PAL.

Transportul și vehicularea materialelor intre diferite sectoare, exhaustarea particulelor lemnoase, colectarea si dirijarea acestora la buncarul de fibre recuperate, este asigurata prin transport pneumatic de mare presiune.

Sursele de poluare sunt conectate la sisteme de captare a noxelor cu directionarea acestora catre sisteme de distrugere sau retinere a noxelor, conform celor mai bune tehnici disponibile, astfel:

**Pentru captarea și reținerea pulberilor de lemn rezultate de la operatiile tehnologice de prelucrare mecanica a lemnului situate în aval și amonte de uscator si prese** sunt utilizate cicloane și filtre textile cu scuturare automată tip jet-pulse. Instalatii de depoluare sunt montate intr-o singura treapta sau in doua trepte de desprafuire, in functie de concentratia si tipul poluantilor. În cazul in care se manipuleaza materii prime umede se utilizeaza o singura treapta de epurare (cicloane), iar unde sunt manipulate materiale uscate sunt utilizate 2 trepte de epurare (cicloane + filtre textile). Ținând cont de faptul că cicloanele au randamentele de reținere foarte bune pentru particule de marimi grosiere iar filtrele textile cu scuturare automata, tip jet-pulse, sunt foarte eficiente în cazul reținerii particulelor fine, pe amplasament se aplică colectarea particulelelor mari în amonte (Treapta I - cicloane), urmată de reținerea particulelor fine (Treapta II - filtre textile).

**Pentru captarea și reținerea pulberilor rezultate din procesul de presare plăci OSB**este folosit un scruber umed, cu dispozitiv de intrate tip Venturi, dotat cu bazin decantor de nămol. Apa se recirculă dupa curățire, iar șlamul se colectează în container.

**b) Procesul de uscare a așchiilor lemnoase**

Din procesul de uscare a așchiilor umede rezultă două categorii de emisii:

* Gaze de ardere (CO, NOx, pulberi) provenite din arderea combustibilului în arzătorul instalației de uscare.
* Pulberi, formaldehidă și COV (exprimat sub formă de COT), provenite din uscarea așchiilor umede în tamburul uscatorului.

Uscătorul de aschii este prevăzut cu urmatoarele masuri de reducere:

* *Baterie de cicloane* pentru retinerea pulberilor intr-o prima etapa (98%)
* *Tehnologie de epurare tip “UTWS si ESP”* cu sistem de preîncălzire a gazelor, (oxidarea termica a gazelor reziduale pentru reducerea emisiilor de substante organice si mirosuri si precipitarea electrostatica a pulberilor rezultate). Conform tehnologiei (UTWS) uscatorul utilizeaza un sistem de caldura cu recirculare care consta intr-un sistem de combustie supradimensionat ce poate gazdui recircularea gazelor din uscator. Emisiile recirculate sunt amestecate cu aer de combustie si sunt expuse direct la flacara arzătorului. Compușii organici rezultați din procesul de uscare sunt oxidati termic la temperatura de 650-950°C si sunt transformati in bioxid de carbon si apa. Emisiile la temperatura inalta trec printr-un schimbator de caldura (care transmite caldura uscatorului). Gazele arse sunt trecute prin electrofiltru (ESP) pentru retinerea pulberilor și apoi sunt evacuate dirijat prin coș de dispersie dimensionat corespunzator astfel incât valorile care vor fi inregistrate la emisie si imisie să se incadreze in valorile limită admise.
* Se realizeaza controlul si monitorizarea arderii.

Dupa epurare gazele reziduale rezultate de la instalatia de uscare aschii sunt evacuate prin acelasi cos de dispersie la care este conectata instalatia de incalzire a uleiului termic „Bio-Intec” pe baza de biomasa si Presa OSB.

**c) Procesul de presare la cald a plăcilor pe bază de lemn**

Din procesul de presare la cald pot rezulta vapori cu îngrediente din adezivul utilizat și pulberi. Emisiile de la presa depind de tipul si cantitatea adezivului utilizat, de umiditatea lemnului precum și de conditiile de presare. Evacuarea gazelor reziduale de la presa de OSB și presa de PAL se face în condiții tehnice diferite, astfel:

**Evacuare gaze reziduale provenite de la presa OSB**

Măsurile de reducere prevăzute sunt:

* Clopot de exhaustare.
* Spălarea gazelor reziduale colectate de la presa folosind un scruber umed de tip Venturi.
* Post-combustia gazelor reziduale după spălarea cu apă în scruberul de tip Venturi, în sistemul UTWS al uscătorului cu așchii.

Gazele de la presa de OSB nu sunt gaze reziduale ci gaze care vor fi folosite drept gaz de combustie pentru uscator. În camera de ardere a uscatorului de așchii substanțele combustibile sunt expuse unor temperaturi de până la maxim 1.100°C (în centrul flăcării), si minim 600°C (suprafaţa refractară). La aceasta temperatura compusi organici care pot rezulta in cantitati mici sunt oxidati termic in bioxid de carbon si apa.

**Evacuare gaze reziduale de la presa PAL**: Presa de PAL este conectată la o instalație de exhaustare. Aerul este vehiculat prin intermediul unor ventilatoare centrifugale, și este evacuat in atmosfera prin coș de dispersie.

Din procesul de presare la cald pot rezulta vapori cu ingrediente din adezivul utilizat și pulberi. Emisiile de la presă depind de tipul și cantitatea adezivului utilizat, de umiditatea lemnului, de întăritorul utilizat precum și de condițiile de presare.

Adezivul utilizat este de tip MUF in solutie apoasa, cu formaldehida reziduala la un nivel foarte scazut (<1%).Urmele de formaldehida libera continute in adezivul utilizat, sub influenta intaritorului vor condensa in timpul presarii la cald si se vor transforma in paraformaldehida, un produs stabil din punct de vedere chimic.

**d) Din procesele de combustie la instalațiile de ardere**

Instalatiile de producere a energiei termice sunt utilizate în procesele tehnologice, la încălzirea spațiilor de producție și administrative.

**Pentru desfășurarea activităților tehnologice** o parte a procesului constă în generarea căldurii necesare pentru evaporarea apei din așchiile lemnoase în cadrul procesului de uscare și presare a acestora.

* *Procesul de uscare*: O parte a procesului de uscare consta în generarea de căldură necesara evaporarii apei din aschiile lemnoase, in unul din cele doua arzatoare cu care este dotata instalatia de uscare așchii: arzatorul pe biomasă tip Kablitz cu puterea termică instalată de 74 MW și furnizată de 60 MW, sau arzatorul pe gaz si praf de lemn tip MSM-MAY, cu puterea total instalata si furnizata de 40 MW, care va functiona numai in perioadele in care arzatorul pe biomasa va fi oprit, (program de revizie sau reparatie capitala, lipsa biomasa, etc).
* *Procesul de presare:* Căldura necesară incalzirii uleiului termic de la prese este furnizata de o centrala termica pe baza de biomasa -“Bio-Intec”, avind puterea termica instalata si furnizata de 27 MW. În cazul defectării centralei termice pe biomasă “BIO-Intec”, furnizarea caldurii necesare incalzirii uleiului termic de la prese va fi asigurată prin intermediul unei centrale termice “GN-Intec” pe baza de gaz metan având puterea termică nominală de 8,1 MW.

**Pentru încălzirea spațiilor de producție și administrative**sunt utilizate 3 centrale termice pe baza de gaz metan, o centrală cu puterea de 200 kW și 2 centrale cu puterea de 50 kW, dotate fiecare cu coș de dispersie a gazelor arse.

Din procesele de combustie rezultă gaze de ardere: CO, NOx, pulberi, iar în funcție de combustibilul utilizat se disting două categorii de procese:

**d1) Procesul de combustie a biomasei**

Din procese de combustie a biomasei rezultă, în principal, gaze de ardere: CO, NOx, pulberi. Evacuarea gazelor de ardere se face prin coșul de dispersie comun al electrofiltrului (ESP) la care este conectat tamburul uscatorului de aschii si presa OSB.Filtrele electrostatice sunt tehnologiile cele mai eficiente pentru reținerea pulberilor. Ele pot funcționa într-un interval mare de temperaturi, presiuni și condiții de încărcare cu pulberi, putând reține atât particule în condiții de umed cât și de uscat.

**d2) Proceseul de combustie a gazului metan**rezultă gaze de ardere: CO, NOx., iarvacuarea gazelor de ardere se face prin coșuri de dispersie.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr.**  **crt.** | **Faza de proces/ Utilaj** | **Poluant** | **Echipament de depoluare** | **Observatii** |
| **Sectia OSB** | | | | |
| 1 | -**Tocare așchii** –Linia 1 /TOCATOR  -**Transport aschii** / -TRANSPORTOR  -Siloz intermediar aschii umede / SILOZ | Pulberi de lemn | Ciclon tip CLA 6-3150  Qv= 60000 mc/h  Coș dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon)  H= 8m; D= 1 m | Umiditate aschii 85-90%  Randament de retinere 90 % |
| 2 | -**Tocare așchii** –Linia 2 /TOCATOR  -**Transport aschii** / -TRANSPORTOR  -Siloz intermediar aschii umede / SILOZ | Pulberi de lemn | Ciclon tip CLA 6-3150  Qv= 60000 mc/h  Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon)  H= 8m; D= 1 m | Umiditate aschii 85-90%  Randament de retinere 90 % |
| 3 | -**Tocare așchii** –Linia 3 (rezerva) /TOCATOR  -**Transport aschii** / -TRANSPORTOR  -Siloz intermediar aschii umede / SILOZ | Pulberi de lemn | Ciclon tip CLA 6-3150  Qv= 60000 mc/h  Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon)  H= 8m; D= 1 m | Umiditate așchii 85-90%  Randament de reținere 90 % |
| 4 | Macinare **așchii** –Linia 4 /MORI (2buc.) | Pulberi de lemn | - Treapta I: Cicloane tip CHL 1600 (2 buc. X 20000 mc/h)  - Trapta a II-a: Filtru textil tip Ceatec CDRW jet-pulse (1 buc x Qv=80000 mc/h)  Fara coș de dispersie | Umiditate aschii 85-90%  Randament de retinere filtru textil 99,6-99,9%  Instalațiile de măcinare sunt conectate in prima treapta de desprafuire la cite un ciclon, dupa care fluxurile de aer sunt dirijate spre Filtru textil caATec CDRW 12-05-4500-06, jet-pulse, Qv=80000 mc/h |
| **5** | **Uscare aschii**/ USCATOR ROTATIV + ARZATOR | Pulberi,  NOx, CO, COV(Ctot),  Formaldehida din lemn | -Baterie de cicloane (6 buc)  -Sistem de epurare UTWS si ESP\*  -Pentru arzator:  -Ciclon pentru separarea si retinerea particulelor de cenusa, aerul fiind ulterior purificat in electrofiltrul (ESP),  -Sisteme primare de reducere a NOX  -Controlul si monitorizarea arderii  -Cos comun de dispersie aferent instalatei de epurare UTWS si ESP  Qv =300000 Nmc/h  H= 51m; D=  2,8 m | Randament de retinere electrofiltru : 99,8% pulberi  Uscatorul de aschii este conectat la acelasi electrofiltru (ESP) si acelasi cos de dispersie la care este conectata centrala termica Bio-Intec si presa OSB (presa OSB-dupa trecerea prin scruberul umed Venturi si sistemul UTWS) |
| **6** | **Sortare + Transport alimentare si evacuare site-** 2 buc. | Pulberi de lemn | -Treapta I:Ciclon CLA6-2500,  -Trapta a II-a: Filtru textil tip jet-pulse CDRW12-05-3375-03,-Qv=34300 mc/h,  -Cos dispersie filtru textil  H= 7,5m; D=  1 m | Randament de retinere pulberi dupa treapta finala: 99,699,9% |
| **7** | **Amestecare cu adeziv/**  INSTALATIE DE AMESTECARE-2 buc | -Pulberi de lemn | -Treapata I: Ciclon CLA 6-2500,  -Treapata a II-a:Filtru textil caATec CDRW 12-jet-pulse | Randament de retinere pulberi dupa treapta finala: 99,699,9%  Instalatiile de amestecare, formare covor si tivuire sunt conectate in prima treapta de desprafuire la cite un ciclon, dupa care fluxurile de aer sunt dirijate spre Filtru textil caATec CDRW 12-05-jet-pulse, Qv=151770 mc/h  Cos dispersie H= 12,8 m; D=  1,2 m |
| **Formare covor**/  INSTALATIE FORMARE COVOR | -Treapata I-a: CiclonCLA6-3550,  -Treapata a II-a:Filtru textil caATec CDRW 12-jet-pulse |
| **Tivire covor**/  FERASTRAU TIVIRE | -Treapata I: Ciclon CLA 6-2800,  -Treapata a II-a:Filtru textil caATec CDRW 12-jet-pulse |
| **8** | **Incalzire ulei presa**  /  INCALZITOR ULEI  “GN-Intec”  (Combustibil gaz metan)  (REZERVA) | -Gaze de ardere provenite de la arderea gazului metan (CO, NOX  CO2,SOx, pulberi) | -Qv= 11000 mc/h  Cos dispersie H= 24m; D=  0,8m | Este utilizata ca rezerva pentru cazul in care se defecteaza centrala Bio-Intec.  Arzator peformant  Procesul de ardere este controlat |
| **9** | **Incalzire ulei presa**  / Incalzitorul termic  “BIO-Intec” (Combustibil biomasa) | -Gaze de ardere provenite de la arderea reziduurilor lemnoase –coaja (CO, NOX, pulberi CO2,SOx, COV) | Instalaţia nu are un coş de emisie propriu.  Conducta de evacuare a gazelor de ardere este conectata la electrofiltrul (ESP) si cosul de dispersie, la care este conectat si uscatoarul de aschii | Randament de retinere electrofiltru : 99,8%  Procesul de ardere este controlat |
| **10** | **Presare covor aschii OSB/**  Presa placi OSB tip CPS  (tehnologie Dieffenbacher) | -Pulberi de lemn | - Clopot de exhaustare  - Spălarea gazelor reziduale colectate in scruber tip Ciclon CLA-3550 cu spalator tip VENTURI ,Qv= 90000 mc/h. | Gaze de la presa OSB sunt evacuate la cosul uscatorului de aschii  si sunt folosite drept gaz de combustie pentru uscator.  Instalaţia nu are un coş de emisie propriu. |
| 11 | **Formatizare** /  INSTALATIE DE FORMATIZARE | -Pulberi de lemn | -Treapata I: Ciclon CLA 6-3150,  -Treapata a II-a: Filtru caATEc-tip CDRW-jet-pulse | Randament de retinere pulberi dupa treapta finala: 99,699,9%  Instalatiile sunt conectate in prima treapta de desprafuire la cite un ciclon, dupa care fluxurile de aer sunt dirijate spre Filtru caATEc-tip CDRW-jet-pulse  Qv=159600 mc/h.  Cos dispersie H= 12,8m; D= Φ 1,6 m |
| **Tocare placi cu defecte**  /TOCATOR | -Treapata I :Ciclon CLA 6-3150,  -Treapata a II-a: Filtru caATEc-tip CDRW-jet-pulse |
| **Frezare lamba si uluc**/  FIERASTRAIE, MASINA DE PROFILAT | -Treapata I: Ciclon CLA 6-2000, Ciclon HURRICLON HU 8-1700 CT  -Treapata a II-a: Filtru caATEc-tip CDRW-jet-pulse |
| 12 | **Formatizare** /  Formatizare longitudinala si transversala / Șlefuire | Pulberi de lemn | *- Instalatia de debitare* este conectata la un ciclon tip CLA 2500 (pentru colectare pulberi grosiere) dupa care fluxul de aer este dirijat spre un filtru cu saci jet-pulse tip MION MOSOLE (pentru colectarea pulberilor fine).  *- Instalatia de slefuire* este conectata (pentru colectarea pulberilor fine) la acelasi filtru cu saci jet-pulse tip MION MOSOLE, la care este conectata si instalatia de debitare. | Filtrul este conceput fara cos de dispersie. Datorită desprăfuirii eficiente realizate cu ajutorul filtrului cu saci jet-pulse, aerul curat filtrat, in functie de anotimp si de temperatura de afara, poate fi recirculat (prin canalul de aer recirculat) în hala de producţie, sub forma încălzirii şi ventilării încăperilor, sau poate fi evacuat in afara halei de productie , (prin guri de refulare).  Qv filtru cu saci= 175.000 mc/h (26000 mc/h de la instalatia de debitat +149 600 mc/h de la instalatia de slefuit)  Randament de retinere pulberi: 99,699,9% |
| **Sectia PAL** | | | | |
| **13** | **Alimentare siloz aschii DS/**  SILOZ ASCHII DS | -Pulberi de lemn | -Filtru textil tip JRU 34-3375; Qv= 4290 mc/h;  Evacuare filtru H= 25m; D= 0,3 m | Randament de retinere pulberi: 99,699,9% |
| **14** | **Alimentare aschii MS/**  SILOZ ASCHII MS | -Pulberi de lemn | -Filtru textil tip JRU 34-3375; Qv= 4489 mc/h,  Evacuare filtru H= 25m; D= 0,3m | Randament de retinere pulberi: 99,699,9% |
| **15** | **Presare la cald**/  INSTALATIE DE PRESARE PAL tip Dieffenbacher | Pulberi,  -formaldehida din rasina si lemn | -Qv=75000 mc/h;  -Cos disp., H=32,5m, D=0,78m | - |
| **Incalzire spatii si preparare apa calda menajera:** | | | | |
| 16 | Centrala termica birouri hala OSB | Gaze de ardere provenite de la arderea gazului metan (CO, NOX  CO2,SOx,pulberi) | Cos dispersie  H=18m, D= 0,4 m | - |
| 17 | Centrala termica cladire diferite utilităţi-2 buc | -Conducte de evacuare-2 buc  H=2.5m, D= 0,15 m | - |

9.1.2. Emisii difuze

Posibile emisii difuze:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Activitate** | **Poluanţi** | **Măsuri de reducere/prevenire** |
| Emisii provenite de la diversele faze de pregătire a materiilor prime din fluxul de fabricare | Pulberi de lemn | * Eliminarea tuturor posibilităţilor de împrăştiere a materiilor prime şi materialelor pulverulente pe sol, căi de acces, platforme şi eliminarea posibilităţilor de antrenare a pulberilor de către vânt; * Depozitarea aschiilor se face in silozuri sau containere. * Transportul si vehicularea materialelor intre diferite sectoare, exhaustarea particulelor lemnoase, colectarea si dirijarea acestora la buncarul de fibre recuperate, este asigurata prin transport pneumatic . * Menţinerea permanentă a stării de curăţenie în halele de producţie şi în incinta societăţii. |
| Emisii din utilizarea rasinilor | Ingrediente din rasina:  pulberi si formaldehida nesemnificativ | * Spălarea gazelor reziduale colectate de la presa OSB folosind scruber Venturi. * Evacuare controlata a emisiilor la fabricarea placilor de PAL, pe cos de dispersie dimensionat corespunzator * Post-combustia gazelor reziduale dupa spalarea cu apa in scruber (in sistemul UTWS aferent uscatorului de aschii). * Toate echipamentele utilizate la stocarea si manipularea adezivilor sunt etanse si sunt supuse unui sistem riguros de urmarire si control. |
| Emisii de la mijloacele de transport din incinta | CO , NOx, SO2, COV,  CO2 | * Pentru reducerea cantităţii de noxe evacuate se va urmări ca autovehiculele şi utilajele să-şi menţină parametrii înscrişi în cartea tehnică, prin efectuarea la timp a reviziilor tehnice şi a reparaţiilor. |
| Emisii accidentale de la rezervorul de motorina | COV | * Se va urmari etanseitatea rezevorului de motorina si integritatea instalatiilor aferente |

**9.1.3.** Este obligatoriu să nu existe alte emisii în aer, semnificative pentru mediu, cu excepţia celor reglementate prin prezenta autorizaţie.

**9.1.4.** Titularul de activitate are obligaţia de a lua toate măsurile care se impun în vederea limitării emisiilor de poluanţi în atmosferă, inclusiv prin colectarea şi dirijarea emisiilor fugitive şi utilizarea unor echipamente de reţinere a poluanţilor la sursă, după caz.

**9.1.5.** Titularul este obligat să întreţină echipamentele de reţinere, evacuare şi dispersie a poluanţilor în stare optimă de funcţionare.

**9.1.6.** Este interzisă evacuarea gazelor reziduale fără reţinere şi sau/dispersie.

**9.1.7.**In cazul funcţionării necorespunzătoare sau a defectării echipamentelor de reducere a emisiilor, operatorul are următoarele obligaţii:

* să sisteze funcţionarea instalaţiei/părţii din instalaţie la care a survenit defecţiunea în cel mai scurt timp posibil din punct de vedere tehnologic;
* să notifice în cel mai scurt timp: ACPM şi GNM - CG - Serviciul Comisariatul Judeţean Brasov, în legătură cu defecţiunea, durata acesteia, modul de remediere şi data prevăzută pentru repunerea în funcţiune a instalaţiei/echipamentului de depoluare, perioada în care s-a funcţionat fără sistem de depoluare;
* să reia activitatea în instalaţia la care s-a produs defecţiunea, numai după remedierea acesteia.

**9.1.8.** Se vor menţine înregistrări referitoare la situaţii de funcţionare altele decât cele normale a instalaţiilor de depoluare /evacuare a poluanţilor (sistem de depoluare defect, descriere defecţiune, data defectării, timp de funcţionare fără instalaţie de depoluare, data repunerii în funcţiune, etc.).

**9.1.9. Emisii generatoare de mirosuri:**

**9.1.9.1.** Surse de mirosuri pot fi:

* instalaţiile tehnologice;
* zona de depozitare materii prime, materiale şi produse finite;
* rampa de descărcare.

**9.1.9.2.** Măsuri pentru reducerea mirosurilor:

-În scopul de a se preveni și de a se reduce mirosurile gazele reziduale provenite de la uscător sun tratate în sistemul de epurare UTWS și ESP, iar gazele reziduale provenite de la presă placi OSB sunt tratate în scruber-ul tip Ciclon CLA-3550 cu spălător tip VENTURI.

- Operatorul se va asigura că toate operaţiile de pe amplasament vor fi realizate astfel încât mirosurile să nu determine o deteriorare semnificativă a calităţii aerului, dincolo de limitele amplasamentului.

- Operatorul va urmări prevenirea generării mirosurilor la sursă sau reducerea acestora prin sisteme speciale de tratare, în cazul în care acestea nu pot fi prevenite.

- Operatorul va lua măsurile necesare pentru reducerea pe cat posibil a emisiilor fugitive generatoare de miros.

- Operatorul va asigura întreţinerea corespunzătoare a echipamentelor montate în exteriorul halelor de producţie pentru a preveni emisiile de miros în aer.

## 9.2. Emisii în apă

**9.2.1. Surse de ape uzate**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Sursa de apa uzata | Poluanti | Metode de colectare/evacuare |
| Ape uzate menajere. | -Materii in suspensie  -CBO5  -CCOCr  -Azot amoniacal  -Fosfor total  -Sulfuri si hidrogen sulfurat  -Extractibile cu solventi organici  -Detergenti sintetici biodegradabili | Apele uzate menajere provenite de la grupurile sanitare ale halelor si constructiilor aferente sunt colectate de retele de canalizare din tuburi PVC cu descarcare intr-un bazin colector de forma circulara echipat cu o statie de pompare ce functioneaza in regim automat cu senzori de nivel. De la statia de pompare, apa este pompata printr-o conducta din PVC pana la un bazin etans. Statia de pompare este echipata cu doua pompe submersibile cu tocator si realizeaza pomparea apei menajere catre bazinul etans . Bazinul 2x50 m³ este realizat cu radierul si peretii laterali betonati, are un volum util de stocare de 100 m3 . Din bazin apa uzata este pompata in colectorul de apa uzata existent pe strada Calea Feldioarei, prin intermediul unei conducte din PEHD Pn 10, Dn 90 mm, L total = 990 m.  Societatea a incheiat cu Compania Apa Brasov SA contractul nr.9703 din 15.05.2019, pentru preluarea si epurarea apelor uzate menajere. |
| Ape pluviale de pe constructii | Conventional curate | Sunt colectate prin receptori de terasa precum si prin scocuri si burlane si prin intermediul unei retele de canalizare ape pluviale conventional curate realizate din tuburi beton si PVC sunt descarcate (impreuna cu apele uzate epurate) in receptorul autorizat (paraul Timis). Evacuarea finala se face prin doua conducte de beton cu Dn 1000 mm in lungime de L=cca 350 m fiecare. Traseul conductelor de evacuare subtraverseaza calea ferata Brasov-Sighisoara. Gurile de deversare sunt incastrate in beton iar amonte si aval de gurile de deversare a fost realizata pereerea malului paraului. Pe fiecare din cele doua conducte, la distanta de 8 m inainte de descarcare, sunt amenjate doua camine din beton prevazute cu capace cu rol de camine de prelevare probe. Una din conducte evacueaza apa conventional curata de pe constructii, iar cea de a doua apele preovenite din bazinul de decantare, trecute prin statia de epurare. |
| Apele pluviale provenite din zona parcarilor si a statiei de distributie motorina | -PH  -Materii in suspensie  -CCOCr  -CBO5  -Extractibile cu solventi organici | Sunt colectate prin guri de scurgere si rigole deschise in sistemul de canalizare pluvial, trecuta prin gratare, separatoarele de hidrocarburi echipate cu element coalescent, denisipatoare, si apoi evacuata in bazinul de retentie si decantare cu capacitatea de 22.344 m3.  Dupa bazinul de decantare si retentie sunt realizate inca doua zone de decantare. Inainte de a fi evacuate in emisarul autorizat (paraul Timis) apele preepurate sunt epurate final intr-o statie de tratare care utilizeaza procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF).  In linii mari, procesul consta din tratarea apelor uzate prin combinarea tratamentelor fizice şi chimice.  Etapele procesului de epurare sunt descrise mai jos |
| Sunt colectate prin guri de scurgere si rigole deschise in sistemul de canalizare pluvial, trecuta prin gratare, separatoarele de hidrocarburi echipate cu element coalescent, denisipatoare, si apoi evacuata in acelasi bazin de retentie si decantare cu capacitatea de 22.344 m3.  Bazinul de retentie si decantare este realizat cu radierul impermeabilizat si este prevazut cu drum de acces al utilajelor pentru curatare. Dupa bazinul de decantare si retentie sunt realizate inca doua zone de decantare. Inainte de a fi evacuate in emisarul autorizat (paraul Timis) apele preepurate sunt epurate final intr-o statie de tratare care utilizeaza procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF).  In linii mari, procesul consta din tratarea apelor uzate prin combinarea tratamentelor fizice şi chimice. Etapele procesului de epurare sunt:   * *egalizarea apelor* in bazinul existent (al 2-lea bazin de decantare existent, considerat zona tampon). * *transferarea apei omogenizate prin pompare* din bazinul existent (bazinul al 2-lea de decantare) in unitatea de flotatie cu aer dizolvat -DAF *.* * *epurarea fizico-chimica prin flotatia* cu aer dizolvat pentru indepartarea/reducerea continutului de TSS, CBO5 si CCO. * *colectare namol.* Namolul primar curge gravitational in rezervorul de namol de unde va fi eliminat periodic prin vidanjare cu firme autorizate. * *deversarea apelor epurate in canalul colector existent.*   Evacuarea finala se face in paraul Timis, prin aceleasi doua conducte de beton, descrise mai sus. Una din conducte evacueaza apa conventional curata de pe constructii, iar cea de a doua apele preovenite din bazinul de decantare, trecute prin statia de epurare. |
| Apele provenite de la spalarea bustenilor si a platformelor aferente |

9.2.2. Debite de evacuare ape uzate autorizate

debitele prevăzute în Autorizaţia de Gospodărire a Apelor nr. 150 din 10.10.2022 valabilă până la data de 09.10.2027, emisă de A.N. Apele Române, Administraţia Bazinală de Apă Olt, S.G.A. Braşov, sunt următoarele:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Categoria apei** | **Receptor** | **Volumul total evacuat** | | | **Anual**  **(mii mc)** | **Q orar maxim**  **(mc/ora)** |
| **Zilnic mc/zi** | | |
| **Maxim** | **Mediu** | **Minim** |
| Ape uzate menajere | Staţie de epurare zonala | 20,0 | 18,0 | 1,0 | 7,00 | 0,8 |
| Ape epurate, evacuate în pârâul Timiș | pârâul Timiş | 220,0 | 178,0 | 68,0 | 77,00 | 9,2 |

9.2.3. Pretratare:

|  |  |
| --- | --- |
| **Denumire** | **Detalii** |
| Pretratare ape industriale în amplasament | DA |
| Statie/sisteme de epuare | DA |
| Management sedimente rezultate din pretratare | Pe amplasament |
| Detalii | - nãmolul rezultat de la separatoarele de hidrocarburi este stocat temporar în recipienţi etanşi ;  - sistemului de decantare şi epurare ape tehnologice stocheaza nãmolul rezultat ca urmare a stroprii bustenilor, spalarea platformelor, spalarea zonelor de circulatie;  - slamul umed provenit de la spãlarea gazelor de la presã este colectat în recipienţi etanşi.  - colectarea namolului de la statia de epurare DAF (rezultata la suprafata rezervorului de flotatie) se face cu ajutorul unei raclete care transfera namolul intr-un rezervor dedicat. Nămolul stocat va fi eliminat cu o vidanjă. |
| Operator prelucrare sedimente | Namolul si slamul umed decantat/stocat este valorificat/eliminat, dupa caz, cu societati autorizate |

**Evacuarea apelor uzate:**

**Evacuare ape uzate menajere:**

-apele uzate menajere provenite de la grupurile sanitare aferente birourilor amplasate în hala OSB, sunt colectate de reţele de canalizare din PVC - KG cu Dn 50 ÷ 110 mm, cu descărcare într-un bazin colector de formã circulară cu V = 4,3 mc, Dn = 1000 mm și H = 4,38 m, echipat cu o staţie de pompare cu două electropompe submersibile cu tocător (1a+1r), P=2,85 kw, n= 2900 rot/min, Q =2-14 mc/h, H = 22,5 ÷ 36,5 mCA.

-apele uzate menajere provenite de la grupurile sanitare aferente cabinei comandă uscător, sunt colectate de reţele de canalizare din PVC -KG cu Dn 50 ÷ 110 mm, cu descărcare într-un bazin colector de formã circulară cu V = 2,8 mc, Dn = 1000 mm și H = 2,8 m, echipat cu o staţie de pompare cu două electropompe submersibile cu tocãtor (1a+1r), P=2,85 kw, n= 2900 rot/min, Q =2-14 mc/h, H = 22,5 ÷ 36,5 mCA.

-apele uzate menajere provenite de la grupurile sanitare aferente depozitului finite, sunt colectate de reţele de canalizare din PVC -KG cu Dn 50 ÷ 110 mm, cu descărcare într-un bazin colector din beton cu V = 2,0 mc, dimensiuni 2 x 1 x 1 m, echipat cu o staţie de pompare cu două electropompe submersibile cu tocător (1a+1r), P=0,9 kw, n= 2900 rot/min, Q =14,4 mc/h, H = 20 mCA.

-apele uzate menajere provenite de la grupurile sanitare aferente casei poartă, sunt colectate de reţele de canalizare din PVC-KG cu Dn 50 ÷ 110 mm, cu descãrcare într-un bazin colector din beton cu V = 1,0 mc, dimensiuni 1 x 1 x 1 m, echipat cu o staţie de pompare cu douã electropompe submersibile cu tocãtor (1a+1r), P=0,9 kw, n= 2900 rot/min, Q =14,4 mc/h, H = 20 mCA.

De la staţiile de pompare, apele uzate menajere sunt pompate prin conducte PEHD Pn 10, Dn 63÷90 mm, L total = 1150 m pânã la un bazin etanş cu Vutil = 100 m3. Bazinul este realizat cu radierul şi pereţii laterali betonaţi, 2 construcţii cilindrice a 50 m³ fiecare ce comunicã între ele, prevãzute cu capace carosabile. Bazinul este echipat cu o stație de pompare compusă din două pompe tocător (1a+1r), P=15 kw, n= 2900 rot/min, Q =7,2 - 17,8 mc/h, H = 38 mCA.

Apa uzată este pompată în colectorul de apă uzată existent pe Calea Feldioarei, prin intermediul unei conducte din PEHD Pn 10, Dn 90 mm, L total = 990 m.

Societatea a încheiat cu Compania Apa Brașov SA Contractul nr. 9703 din 15.05.2019, pentru preluarea și epurarea apelor uzate menajere.

**Volume de ape uzate menajere evacuate prin pompare:** V**zi max. ev.** = 20 mc/zi; Vzi med. ev. = 18 mc/zi.

**Evacuare ape uzate:**

*-apele rezultate de la instalaţiile de stropire cu duze a buştenilor (3 decojitoare) şi stropirea platformelor cu aspersoare şi autospeciale datată cu bară aspersoare* (pentru reducerea prafului) sunt colectate prin rigole perimetrale prevãzute cu grãtare de reţinere a plutitorilor racordate la reţeaua de canalizare ape pluviale impurificate, sunt epurate în sistemul de decantare cu V = 22344 m3 şi apoi inainte de a fi evacuate in receptorul autorizat (paraul Timis) sunt epurate intr-o statie de tratare care utilizeaza procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF). Descrierea instalatiei si a fluxurilor tehnologice pentru statia de epurare este prezentata detaliat mai josl, la punctul f).

- apele rezultate din probele la sistemul de incendiu sunt colectate prin rețeaua de canalizare ape pluviale impurificate, epurate în sistemul de decantare cu cu V = 22344 m3 şi sunt evacuate împreună cu apele pluviale în pârâul Timiş prin două conducte de evacuare;

-apele utilizate la prepararea aditivilor se regăsesc în coșurile de dispersie în urma procesului de presare la cald a covorului de așchii amestecat cu clei;

- apele de spălarea gazelor reziduale colectate de la presa de OSB sunt decantate și recirculate;

- apele utilizate la stropirea și umectarea cenușii nu se colectează.

**Evacuarea apelor pluviale:**

*-Apele pluviale conventional curate* de pe constructii sunt colectate prin receptori de terasa precum si prin scocuri si burlane si prin intermediul unei retele de canalizare ape pluviale conventional curate realizate din tuburi beton si PVC sunt descarcate (impreuna cu apele uzate epurate) in receptorul autorizat (paraul Timis). Evacuarea finala se face prin doua conducte de beton cu Dn 1000 mm in lungime de L=cca 350 m fiecare. Traseul conductelor de evacuare subtraverseaza calea ferata Brasov-Sighisoara. Gurile de deversare sunt incastrate in beton iar amonte si aval de gurile de deversare a fost realizata pereerea malului paraului. Pe fiecare din cele doua conducte, la distanta de 8 m inainte de descarcare, sunt amenjate doua camine din beton prevazute cu capace cu rol de camine de prelevare probe.

Una din conducte evacueaza apa conventional curata de pe constructii, iar cea de a doua apele preovenite din bazinul de decantare, trecute prin statia de epurare.

* *Apele pluviale din zona depozitului de busteni* sunt colectate de rigole perimetrale prefabricate prevazute cu gratare carosabile si sunt descarcate dupa trecerea lor prin gratare de retinere a plutitorilor in sistemul de decantare cu V= 22344 mc si apoi, inainte de a fi evacuate in receptorul autorizat (paraul Timis), sunt epurate intr-o statie de tratare care utilizeaza procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF).

*-Apele pluviale impurificate* de pe platformele asfaltate si din zona parcarilor sunt colectate de guri de scurgere si rigole deschise, trecute prin separatoare de hidrocarburi echipate cu element coalescent, descarcate in sistemul de decantare cu V=22344 mc si apoi inainte de a fi evacuate in receptorul autorizat (paraul Timis) sunt epurate intr-o statie de tratare care utilizeaza procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF).

**Volume de ape pluviale evacuate**:~ 2,840 m3/zi;anual: 1036,60 m3/zi.

**Stații și echipamente de epurare**

**Sistem de decantare** cu dimensiunile de 80,0 x 49,0 x 5,7 m, cu capacitatea de V=22344m3 ce realizează preepurarea apelor pluviale şi tehnologice. Sistemul este prevãzut cu trei zone de decantare/separare, este realizat cu pereţii şi radierul impermeabilizaţi iar trecerile între compartimente se realizeazã prin diferenţe de nivel. Accesul la compartimentul principal se realizează printr-un drum de acces. Primul compartiment reprezinta bazinul de retentie, al doilea compartiment este bazinul de omogenizare, de unde se pompeaza in statia de epurare. Din bazinul de omogenizare, apele pluviale potential impurificate, inainte de a fi evacuate in receptorul autorizat (paraul Timis) sunt epurate final intr-o statie de tratare care utilizeaza procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF) si apoi sunt evacuate in paraul Timisul Sec prin doua conducte Dn 1000 mm

*Pentru preepurare* sunt prevazute, inainte de descarcare in bazinul de retentie ape pluviale, doua separatoare de hidrocarburi OLEOPASS TN20/160 si OLEOPATOR K-TN 6-10:

* *Separator de hidrocarburi* OLEOPASS TN20/160, amplasat pe reţeaua de canalizare ape pluviale potenţial impurificate. Separatorul este o construcţie din beton armat de formã cilindricã prevãzut cu capace carosabile, compus din compartiment de separare nãmol şi compartiment de hidrocarburi, echipat cu element coalescent, opritor de difuzie cu regulator plutitor şi loc pentru prelevat probe. Capacitatea totalã este de V = 6785 l din care compartiment de nãmol cu V = 5000 l şi compartiment hidrocarburi cu V = 759 l.
* *Separator de hidrocarburi OLEOPATOR K-TN* 6-10 (Q = 10 l/s) amplasat pe reţeaua de canalizare ape pluviale potenţial impurificate, construcţie de formã cilindricã din beton armat compusã din compartiment de separare nãmol şi compartiment de hidrocarburi echipat cu element coalescent, opritor de difuzie cu regulator cu plutitor şi loc pentru prelevat probe. Capacitatea totalã este de V = 3224 l din care compartiment de nãmol cu V = 2500 l şi capacitate compartiment hidrocarburi cu V = 560 l.

***Pentru epurare*** *apelor pluviale potential impurificate si a apelor din alte utilizari* este prevazuta o statie de tratare care utilizeaza procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF) -tip Anaconda FRC-10, cu o capacitatea orara de tratare = 10 mc/h. In linii mari, procesul consta din tratarea apelor uzate prin combinarea tratamentelor fizice şi chimice. Statatia de tratare ape uzate are urmatoarea componenta:

* *Container metalic pentru stocare si dozare chimicale* prevazut cu echipamente de incalzire si ventilatie: S= 14,7 mp ( L x l x h = 6, 05 x 2,43, x 2,59 m) -amplasat pe suprafata betonata existenta. Containerul este prevazut cu:
  + 3 pompe de dozare chimicale (1 pompa dozare FeCl3-sol.40%- capacitate 0-40l/h; 1 pompa dozare NAOH 40-50%- capacitate 0-64l/h; 1 pompa dozare polielectrolit –sol1-5%-capacitate 0-120 l/h;
  + doua cubimetre IBC (2 buc. x 1 mc) pentru solutiile de chimicale (NaOH si FeCl3), amplasate in cuve de retentie ;
  + o unitate automata de preparare polimer (0-500 l/h) care permite ca prepararea (amestecarea cu apă), maturarea și dozarea polielectrolitului granulat să se realizeze automat într-un mod continuu. Echipamentul este compus dintr-un rezervor principal (Q=500l) realizat din poliester armat cu fibră de sticlă (FRP) unde polimerul este preparat și maturat. Dozarea polimerului se face în buncărul de dozare, care este fabricat din oțel inoxidabil. Circuitul apei are o electrovalvă de control și un manometru de reglare a presiunii pentru a regla viteza de alimentare.
* *Container metalic panouri electrice*: S= 14,7 mp (L x l x h = 6, 05 x 2,43, x 2,59 m) amplasat pe suprafata betonata existenta
* *Unitatea unitatea de flotatie cu aer dizolvat (DAF)* cu debit de alimentare maxim de 10 mc/h (amplasata pe platforma betonata existenta. Unitatea DAF este prevazuta cu conducta de floculare (prevazuta cu senzor de pH), compresor de aer (254 l/min), pompa de recirculare (8,5 mc/h) si rezervor de presurizare.
* *Rezervor stocare namol*: S= 2.9 mp   (V=16 mc)
* *Bloc senzor de masura temperatura, pH*

In cadrul statiei se vor desfasura urmatoarele categorii de procese:

* *egalizarea apelor* in bazinul existent (al 2-lea bazin de decantare existent, considerat zona tampon). cu Vtotal=782 mc (5,2x30x5m) si Vapa maxim = 421mc (5,2x30x2,7m).
* *transferarea apei omogenizate prin pompare* din bazinul existent (bazinul al 2-lea de decantare) in unitatea de flotatie cu aer dizolvat -DAF *.*
* *epurarea fizico-chimica prin flotatia* cu aer dizolvat pentru indepartarea/reducerea continutului de TSS, CBO5 si CCO. Epurarea apei uzate se face in unitatea de flotatie cu aer dizolvat DAF (10 mc/h) prevazuta cu conducta de floculare (unde are loc amestecarea substantelor chimice cu apele uzate influente) , compresor aer, pompa de recirculare si rezervor de presurizare. Procesul consta din introducerea unor bule fine de aer, de polimeri pentru floculare si de agenti de coagulare (FeCl3), in scopul ridicarii avansate a particulelor la suprafata si apoi eliminarii lor prin raclare. Pentru controlul pH –ului se adauga NaOH. Dozarea chimicalelor se va face cu pompe de dozare, in baza masuratorilor (pH-pentru dozare neutralizant NaOH si debit pentru dozare solutie de agent de coagulare FeCl3 si floculant polimer.
* *colectare namol.* Namolul primar curge gravitational in rezervorul de namol de unde va fi eliminat periodic prin vidanjare cu firme autorizate.
* *deversarea apelor epurate in canalul colector existent,* pentru a fi evacuate în Paraul Timis

Statia de tratare functioneaza discontinuu (in functie de nivelul apei din rezervorul tampon precum si in functie de previziunile meteo privind precipitatiile posibile).

**9.2.4. Tratare:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Denumire** | **Detalii** |
| Tratare ape industriale în amplasament | NU |

**9.2.5.** Nu este permisă evacuarea nici unei substanţe sau materii care poluează mediul în apele de suprafaţă sau canalele de scurgere a apei pluviale de pe amplasament sau din afara acestuia.

**9.2.6.** Operatorul trebuie să ia toate măsurile necesare pentru a preveni şi minimiza emisiile în apă, în special prin structurile subterane.

9.3. Emisii în sol, ape subterane

**9.3.1. Surse posibile de poluare**

Surse posibile de poluare care ar produce un impact negativ asupra solului și a apelor subterane ar putea fi:

* desfăşurarea de activităţi pe suprafeţe neimpermeabilizate;
* manipularea necorespunzatoare de materiale, materii prime şi auxiliare;
* depozitarea necorespunzatoare a amestecurilor/substanţelor periculoase;
* transferul necorespunzator al amestecurilor/substanţelor periculoase lichide de la recipienţii de depozitare la instalaţiile de exploatare;
* deversările accidentale de produse şi deşeuri care pot polua solul şi implicit migrarea poluanţilor în mediul geologic;
* defectiuni ale infrastructurii: reţele de canalizare, sisteme de preepurare şi bazine de stocare; conducte, cămine şi guri de vizitare, rigolele de colectare şi scurgere a apelor pluviale;
* cantitati insuficiente de substanţe absorbante şi substanţe de neutralizare, specifice pentru controlul oricărei deversări accidentale de produse;
* managementul necorespunzator al deseurilor: stocare/manevrare necorespunzare ;

**9.3.2. Măsuri pentru eliminarea/minimizarea emisiilor pe sol, ape subterane:**

* depozitarea amestecurilor/substanţelor periculoase se va realiza în recipienţi/rezervoare din materiale adecvate, rezistente la coroziunea specifică, pe suprafeţe betonate, protejate anticoroziv;
* transferul amestecurilor/substanţelor periculoase lichide de la recipienţii de depozitare la instalaţiile de exploatare se va realiza prin reţele de conducte adecvate din punct de vedere al: rezistenţei la coroziunea specifică, etanşeităţii şi a siguranţei în exploatare;
* desfăşurarea activităţii numai pe suprafeţe betonate;
* manipularea de materiale, materii prime şi auxiliare se va realiza numai în zonele desemnate, protejate împotriva pierderilor prin scurgeri accidentale;
* se vor evita deversările accidentale de produse şi deşeuri care pot polua solul şi implicit migrarea poluanţilor în mediul geologic; în cazul în care se produc, se impune îndepărtarea urmărilor acestora şi restabilirea condiţiilor anterioare producerii deversărilor;
* infrastructura fi verificata periodic, iar lucrările de întreţinere se vor planifica şi efectua la timp;
* se va asigura pe amplasamentul societăţii, în depozite/magazii o cantitate corespunzătoare de substanţe absorbante şi substanţe de neutralizare, potrivite pentru controlul oricărei deversări accidentale de produse;
* elementele de construcţii subterane, respectiv conducte, cămine şi guri de vizitare, rigolele de colectare şi scurgere a apelor pluviale vor fi menţinute în perfectă stare de curăţenie;
* deseurile generate pe amplasament si cele colectate vor fi stocate in spatii special amenajate, inchise, in recipienti etansi, dupa caz.

**În vederea preîntâmpinării poluării solului și apelor subterane:**

* activitatea de producție unde sunt utilizate substante periculoase relevante se desfășoară la interior, suprafata fiind betonata în intregime;
* eventualele scurgeri accidentale de soluții cu continut de amestecuri/substanțe periculoase sunt colectate în cuve de retenție;
* depozitarea adezivilor, intaritorului si a altor aditivi utilizati la incleierea aschiilor se face in rezervoare supraterane etanse, amplasate in hala de adezivare prevazuta cu pardoseala rezistente la actiunea substantelor chimice; rezervoarele de depozitare sunt amplasate in base de colectare impermeabilizate, care nu comunica cu reteua de canalizare;
* descarcarea amestecurilor/substantelor periculoase din cisterne in rezervoarele de stoc se executa cu pompe specifice fiecarui tip de produs;
* pentru a preveni supraincarcarea, rezervoarele sunt prevazute cu indicator de nivel si sistem automat de control pentru operatiunile de umplere si golire a produselor, ceea ce asigura siguranta la descarcarea din cisterne, iar eventualele scurgeri accidentale, nesemnificative vor fi colectate cu substante absorbante, conform prescriptiilor indicate in fisele tehnice cu date de securitate;
* solutiile de adezivare sunt dozate cu instalatii complet automatizate, pompe de dozare, aparatura de masurare nivel, debite, etc., iar injectarea acestora in masinile de incleiat se face automatizat, cu circuite inchise, separat pentru fiecare tip de substanta;
* rezervoarele, pompele si masinile de incleiat sunt dotate cu cuve de retentie a eventualelor scurgeri accidentale, care nu sunt racordate la reteaua de canalizare a platformei; pardoselile sunt de tip special, rezistente la coroziunea mediilor vehiculate;
* presele, care utilizeaza termouleiul ca agent termic, au cuvele protejate;
* statia de incinta pentru alimentarea cu motorina a mijloacelor de transport intern are in dotare un rezervor suprateran, etans, prevazut cu pereti dubli, cuva de retentie si protectie PSI;
* exista *Plan lucrari de intretinere periodică ale instalațiilor*, care are în vedere întreaga structură a rezervoarelor si a cuvelor de retentie si un program de intretinere periodica a rezervoarelor de stocare;
* materialele și deșeurile periculoase sunt depozitate în încăperi special amenajate închise sau în rezervoare care asigură etanșeitatea; pardoseala depozitelor este rezistentă la acțiunea substanțelor toxice și periculoase, iar depozitul de deșeuri periculoase este prevăzut cu cuve de reținere pentru eventualele scurgeri accidentale.

10. CONCENTRAŢII DE POLUANŢI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL ÎNCONJURĂTOR, NIVEL DE ZGOMOT

* 1. **Aer**

**10.1.1.** Nici o emisie în aer nu trebuie să depăşească valoarea limită de emisie stabilită în prezenta autorizaţie.

**10.1.2.** **Emisii din surse dirijate**

în condiţii normale de funcţionare operatorul va respecta următoarele valori limită de emisie, stabilite pe baza valorilor de emisie asociate celor mai bune tehnici disponibile, caracteristicilor tehnice ale instalaţiilor şi condiţiilor locale de mediu:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Activitate IED** | **Denumire si descriere cos** | **Poluant** | **UM** | **VLE** | **Conditii de referintă** | **Valori de referinta**  **(valori medii pe perioada de prelevare)** |
| 6.1, c) | **S1**:Coș comun de dispersie aferent instalatei de epurare UTWS si ESP (filtru electrostatic)  Sursa:  Instalație de uscare aschii (tambur + generatorul de aer cald)  Presa OSB (dupa trecerea prin scruberul Venturi si UTWS)  Instalatie încalzire ulei termic ”Bio-Intec ”  H= 51m; D=  2,8 m, gaze naturale și biomasă | COV/COT  (TVOC (Ctotal)) | mg/Nmc | **150** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat  ~~-~~ **18% O2 de referinta** | **BAT 17, Tab.1 și BAT 18 Tab.** **2** |
| Formaldehida | mg/Nmc | **20** |
| Pulberi | mg/Nmc | **20** |
| NOx | mg/Nmc | **250** |
|  |  |  |
| 1.1 | **S2:** Coș dispersie centrala termica «Gn-Intec » (8,1 MW)  (REZERVA)  H= 24m; D=  0,8 m  (gaz) | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat  -3%O2 de referinta | Ord.462/1993, Anexa 2, pct.4.1  /  \*Legea 188/2018, Anexa 2, partea 1, Tab.2 |
| CO | mg/Nmc | **100** |
| NOx | mg/Nmc | **200** |
| SO2 | mg/Nmc | **35** |
| 6.1, c) | **S3:** Coș dispersie aferent instalatie de presare placi tip PAL  H= 32,5m; D=  0,78 m  (biomasa) | COV/COT | mg/Nmc | **100** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat | **BAT 19, Tab.3** |
| Formaldehida | mg/Nmc | **15** |
| Pulberi | mg/Nmc | **15** |
| 6.1, c) | **S4:** Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon)  Sursa: tocător, transportor-Linia nr.1 OSB  H= 8m; D= 1 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat | **BAT 20, Tab.4** |
| 6.1, c) | **S5:** Coș dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon+filtru textil)  Sursa: site, transportoare  H= 7,5m; D=  1 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat | **BAT 20, Tab.4** |
| 6.1, c) | **S6:** Coș dispersie aferent instalatie de desprafuire (cicloane+filtru textil)  Sursa: instalatie de amestecare, instalatie formare covor, ferastrau tivire  H= 12,8 m; D=  1,2 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat | **BAT 20, Tab.4** |
| 6.1, c) | **S7**: Coș dispersie aferent instalatie de desprafuire (cicloane+ filtru textil)  Sursa: instalatie de formatizare, tocător placi cu defecte, ferăstrău  H= 12,8m; D=  1,6 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat | **BAT 20, Tab.4** |
| 6.1, c) | **S8:** Gura de evacuare - instalatie de desprafuire (filtru textil) Sursa: siloz alimentare aschii DS (PAL)  H= 25m; D=  0,3 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat | **BAT 20, Tab.4** |
| 6.1, c) | **S9:** Gura de evacuare -instalatie de desprafuire (filtru textil) Sursa: siloz alimentare aschii MS (PAL)  H= 25m; D=  0,3 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat | **BAT 20, Tab.4** |
| 1.1 | **S11:** Cos dispersie centrala termică birouri hală OSB  H= 18m; D=  0,4 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat  3%O2 de referinta | -Ord.462/1993, Anexa 2, pct.4.1 |
| CO | mg/Nmc | **100** |
| NOx | mg/Nmc | **350** |
| SO2 | mg/Nmc | **35** |
| 1.1 | **S12:** Conducta de evacuare centrală termică clădire utilităţi nr.1  H= 2,5m; D=  0,15 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat  3%O2 de referinta | -Ord.462/1993, Anexa 2, pct.4.1 |
| CO | mg/Nmc | **100** |
| NOx | mg/Nmc | **350** |
| SO2 | mg/Nmc | **35** |
| 1.1 | **S13:** Conducta de evacuare centrală termică clădire utilităţi nr.2  H= 2,5m; D=  0,15 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat  3%O2 de referinta | -Ord.462/1993, Anexa 2, pct.4.1 |
| CO | mg/Nmc | **100** |
| NOx | mg/Nmc | **350** |
| SO2 | mg/Nmc | **35** |
| 6.1, c) | **S14:** Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon)  Sursa: tocător, transportor-Linia nr.2 OSB  H= 8m; D=  1 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat | **BAT 20, Tab.4** |
| 6.1, c) | **S15**: Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon)  Sursa: tocător, transportor-Linia nr.3 OSB  REZERVA  H= 8m; D=  1 m | Pulberi | mg/Nmc | **5** | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat | **BAT 20, Tab.4** |

**Alte condiții de funcționare decât cele normale:** nu este cazul.

**10.2. Calitatea aerului**

**10.2.1.** Activitatea desfăşurată pe amplasament nu trebuie să conducă la o deteriorare a calităţii aerului prin depăşirea valorilor limită la imisie stabilite prin Legea nr. 104/2011 privind aerul înconjurător la indicatorii de calitate specifici activităţii şi cele stabilite prin STAS 12574/87.

## 10.3. Apă

**10.3.1.** Nici o emisie nu trebuie să depăşească valorile limită de emisie stabilite în prezenta autorizaţie şi în autorizaţia de gospodărire a apelor.

**10.3.2. Valori limită pentru indicatorii de calitatea ai apelor uzate evacuate**

Conform Autorizaţia de Gospodărire a Apelor nr.150 din 10.10.2022 valabilă până la data de 09.10.2027**,** emisă de A.N. Apele Române, Administraţia Bazinală de Apă Olt, S.G.A. Braşov, limitele indicatorilor de calitate a apelor descărcate în pârâul Timiș, vor fi în conformitale cu HG nr. 188 din 2002, modificat și completat cu HG nr. 352 din 2005, astfel:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Categoria apei** | **Indicatori de calitate** | **U.M.** | **Conform HG nr. 352/2005** |
| Ape pluviale convențional curate, pluviale epurate și ape alte utilizări epurate evacuate în pârâul Timiș | pH | (U.ph) | 6,5-8,5 |
| suspensii | (mg/l) | 35,00 |
| CBO5 | (mg/l) | 10,00 |
| CCOCr | (mg/l) | 40,00 |
| extractibile cu solventi organici | (mg/l) | 10,00 |

Frecvența de determinare de către beneficiar (automonitorizare) pentru indicatorii de calitate a apelor epurate este: semestriala

Punct de prelevare: gurile de evacuare în pârâul Timiș.bir

Prelevarea de probe și analizarea acestora se va realiza de către laboratoare acreditate.

Apele uzate menajere descărcate în canalizarea de ape uzate a municipiului Brașov, racordată la stația de epurare zonală Stupini se vor încadra în limite maxim admise de H.G. nr. 352/2005 - NTPA 002.

Concentraţii maxime admise pentru apa subterană:

Conform Ord. MMSC nr. 621/2014 *privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din România,* valorile de prag la nivelul corpului de apă subterană ROOT002 “*Depresiunea Brașov”* se vor incadra în limitele menționate în tabelul următor:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Corpul de apă subterană | NH(4)  (mg/l) | Cl  (mg/l) | SO(4)  (mg/l) | NO(2)  (mg/l) | PO(4)  (mg/l) | Cr  (mg/l) | Ni  (mg/l) | Cu  (mg/l) | Zn  (mg/l) | Cd  (mg/l) | Hg  (mg/l) | Pb  (mg/l) | As  (mg/l) |
| ROOT02  Depresiunea Brasov | 1,6 | 250 | 250 | 0,5 | 0,5 | 0,05 | 0,02 | 0,1 | 5,0 | 0,005 | 0,001 | 0,01 | 0,01 |

10.4. Sol

**10.4.1.** Valorile concentraţiilor agenţilor poluanţi specifici activităţii prezenţi în solul terenurilor aferente societăţii nu vor depăşi pragul de alertă pentru terenuri de folosinţă mai puţin sensibile prevăzute de Ordinul nr. 756/1997 *pentru aprobarea Reglementării privind evaluarea poluarii mediului*, cu modificarile si completarile ulterioare.

10.4.2. Valori admise pentru sol:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Indicator de calitate** | **Valori normale**  **[mg/kg substanta uscata]** | **Folosinta mai putin sensibila** | |
| **Praguri de alerta**  **[mg/kg substanta uscata]** | **Praguri de interventie**  **[mg/kg substanta uscata]** |
| Total hidrocarburi din petrol | < 100 | 1.000 | 2.000 |

## Zgomot

**10.5.1.** Valoarea admisă a zgomotului la limita incintei industriale, nu va depăşi nivelul de presiune acustică, continuu echivalent ponderat A, LAeqT de 65 dB**,** conform SR 10009:2017 - Acustica. Limite admisibile ale nivelului de zgomot din mediul ambiant.

**10.5.2.** La limita receptorilor protejaţi zgomotul datorat activităţii pe amplasamentul autorizat nu va depăşi nivelul admis: 55 dB în timpul zilei și 45 dB în timpul nopții, conform OM nr. 119/2014 cu modificările ulterioare pentru aprobarea normelor de igienă şi sănătate publică privind mediul de viaţă al populaţiei, cu excepția cazului în care zgomotul de fond depășeste aceste valori. (**Ord. nr. 994/2018** pentru “Modificarea și completarea Normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației, aprobate prin Ordinul ministrului sănătății nr. 119/2014”, Art. 16).

**10.5.3.** în emisiile de zgomot provenite de la activităţile desfăşurate pe amplasament nu trebuie să existe nici un element de zgomot perturbator continuu sau intermitent la nicio locaţie sensibilă la zgomot.

**10.5.4.** Operaţiile generatoare de zgomot se vor desfăşura numai în secțiile sau zonele special destinate acestora.

**10.5.5.** Înaintea instalării utilajelor şi echipamentelor noi, titularul de activitate va demonstra autorităţii de mediu respectarea nivelului echivalent de zgomot și vibrații prevăzute de lege.

**10.5.6.** Se vor respecta prevederile H.G. nr. 321/2005 privind evaluarea şi gestionarea zgomotului ambiental, republicată cu modificările și completările ulterioare.

**10.5.7.** Se va asigura întreţinerea corespunzătoare a echipamentelor montate în exteriorul halelor de producţie pentru a preveni creşterea nivelului de zgomot ambiental.

**10.5.8.** Titularul activităţii se va preocupa în permanenţă de monitorizarea şi reducerea nivelului de zgomot pentru a reduce disconfortul locuitorilor din zonele rezidențiale.

**10.5.9.** Se vor evita în timpul nopţii, pe cât este posibil operaţiile de transport, care pot mări nivelul de zgomot;

**10.5.10.** Se vor evita în timpul nopţii orice alte activităţi în afara secțiilor de producție.

**10.5.11.** Transportul biomasei colectate se va efectua astfel încât să nu ducă la depășirea valorilor limită impuse în prezenta autorizație de mediu.

**11. GESTIUNEA DEŞEURILOR**

**11.1. Deşeuri produse**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr.**  **crt.** | **Cod\***  **deseu** | **Denumire**  **deșeu** | **Sursa generatoare**  **(originea)** | **Cantitate** | **Volum** | **Operatiune valorificare/**  **eliminare** | **Cod.**  **Operatiune conf**  **Anexa 3/Anexa nr 7** | **Denumire operatiune** |
| **t/an** | **mc/an** |
|  | | **Deseuri de la pregatirea materiei prime (decojire, tocare, insilozare)** | | | | | | |
| 1 | 03 01 01 | Deseuri de scoarta | Decojire | 30000 | 150000 | Valorificare | R1 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. |
| 2 | 03 01 05 | Deseuri de rumegus si aschii | Tocare | 8600 | 43000 | Valorificare | R1 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. |
| 3 | 03 01 05 | Deseuri de praf | Tocare, uscare si sortare praf/aschi**\*\*\*** | 20250 | 101250 | Valorificare | R1 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. |
| de lemn |
| (Nota 1) |
|  | | **Deseuri rezultate din procesul de ardere al biomasei** | | | | | | |
| 4 | 10 01 01 | Cenuşa de vatra, zgura si praf de cazan | Arderea biomasei | 4500 | 9782.60 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
|
|  | | **Deseuri rezultate din procesul de adezivare** | | | | | | |
| 5 | 08 04 10 | Deseuri de adezivi si cleiuri | Adezivare | 10 | 12 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
|
|  | | **Deseuri rezultate din procesul de presare** | | | | | | |
| 6 | 03 01 05 | Deseu de placi pe baza de lemn OSB si PAL (rebuturi) | Presare, control | 12 | 60 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
|  | Reciclarea/valorificarea substanţelor organice |
| R3 |  |
| 7 | 10 01 19 | Deseuri de la spalarea gazelor | Epurare emisii presa OSB | 1 | 1 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
|
|  | | **Deseuri rezultate din procesul de finisare al placilor de OSB** | | | | | | |
| 8 | 03 01 05 | Deseuri de praf de lemn | finisare placi OSB**\*\*\*** | 6750 | 33750 | Valorificare | R1 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. |
| (Nota 1) |
| 9 | 08 01 16 | Nămoluri apoase cu continut de vopsele si lacuri | Activitati de productie sigilat cant OSB | 5 | 4.2 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
|
|  | | **Deseuri rezultate din activitati de intretinere, reparatii si activitati administrative** | | | | | | |
| 10 | 13 02 05\* | Uleiuri minerale neclorurate de motor de transmisie si de ungere | Intretinere si reparatii | 10 | 10 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 11 | 16 01 17 | Metale feroase | Intretinere si reparatii | 53 | 20 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 12 | 16 01 03 | Anvelope scoase din uz | Intretinere si reparatii | 5 | 25 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 13 | 16 06 01\* | Baterii cu plumb | Intretinere si reparatii | 0.3 | 0.25 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 14 | 08 03 17\* | Deşeuri de tonere de imprimante | Activitati administra-tive | 0.15 | 0.5 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 15 | 16 02 16 | Componente demontate din echipamente casate | Intretinere si reparatii | 2.5 | 1.25 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 16 | 12 01 15 | Namoluri de la masini unelte | Intretinere | 25 | 25 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
|
| 17 | 15 02 03 | Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire si imbracaminte de protectie | Intretinere si reparatii | 10 | 23.5 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 18 | 15 02 02\* | Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire si imbracaminte de protectie contaminate cu substante periculoase | Intretinere si reparatii | 15 | 35.2 | Valorificare | R12 | Reciclarea/valorificarea altor materiale anorganice |
| 19 | 16 01 07\* | Filtre de ulei | Intretinere si reparatii | 0.5 | 1 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 20 | 13 05 02\* | Namoluri de la separatoarele de hidrocarburi | Preepura-re ape uzate pluviale | 0.5 | 0.5 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 21 | 16 01 22 | Componente fara alta specificatie | Intretinere și reparatii | 7 | 10 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 22 | 17 09 04 | Amestecuri de deseuri de la constructii si demolari | Intretinere și reparatii | 5 | 7.2 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
|
| 23 | 16 01 19 | Materiale plastice | Intretinere și reparatii | 8 | 40 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
|
| 24 | 15 01 01 | Ambalaje de hartie si carton | Activitati de productie și administrative | 14 | 33 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 25 | 15 01 02 | Ambalaje din materiale plastice | Activitati de productie și administrative | 10 | 50 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11. |
| 26 | 15 01 03 | Ambalaje din lemn netratate | Activitati de productie si administrative | 1.8 | 9 | Valorificare | R1 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. |
| R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11 |
| R3 | Reciclarea/valorificarea substanţelor organice |
| 27 | 15 01 10\* | Ambalaje care conţin reziduuri sau sunt contaminate cu substanţe periculoase | Activitati de productie si administrative | 0.85 | 4.25 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11 |
|
| 28 | 07 01 04\* | Alti solventi organici, lichide de spalare si solutii muma (Toluen uzat) | Teste de laborator | 10 | 12.5 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11 |
| 29 | 03 01 04\* | Rumegus, aschii cu continut de substante periculoase | Teste de laborator | 0.015 | 0.075 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11 |
| 30 | 20 03 01 | Deşeuri municipale amestecate | Activitati de productie si administrative |  | 150 | Eliminare | D5 | Depozite special construite |
| 31 | 13 02 08\* | Alte uleiuri de motor, de transmisie si de ungere | Activitati de productie | 10 | 10 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11 |
| 32 | 20 01 21\* | Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur | Activitati de productie si administrative | 0.2 | 1 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11 |
| 33 | 20 01 36 | Echipamente electrice si electronice casate | Activitati de productie si administrative | 1 | 1 | Valorificare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11 |
| 34 | 19 08 14 | Nămoluri de la alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale, altele decât cele specificate la 19 08 13  Nota (2) | Tratarea fizico-chimica a apei uzate | 270 | 0,09 mc/h = aprox 270 mc/an (functionare discontinua) | Eliminare | R12 | Schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11 |
| . (Frecventa estimata de functionare a statiei de epurare depinde de nivelul precipitatiilor) | Valorificare |

\* codurile deseurilor generate pe amplasament au fost incadrare in conformitate cu Decizia Comisiei [2014/955/UE](file:///C:\Users\bv.liana.orlandea\AppData\LIANA%20ORLANDEA%20MEDIU\2016\2016%20AUTORIZATII\C:\Documents%20and%20Settings\juridic\sintact%204.0\cache\Legislatie\temp1115086\12041348.htm) din 18 decembrie 2014 de modificare a Deciziei [2000/532/CE](file:///C:\Users\bv.liana.orlandea\AppData\LIANA%20ORLANDEA%20MEDIU\2016\2016%20AUTORIZATII\C:\Documents%20and%20Settings\juridic\sintact%204.0\cache\Legislatie\temp1115086\12019193.htm) de stabilire a unei liste de deşeuri în temeiul Directivei [2008/98/CE](file:///C:\Users\bv.liana.orlandea\AppData\LIANA%20ORLANDEA%20MEDIU\2016\2016%20AUTORIZATII\C:\Documents%20and%20Settings\juridic\sintact%204.0\cache\Legislatie\temp1115086\12008633.htm) a Parlamentului European şi a Consiliului si cu Regulamentul (UE) nr. 1357/2014 al Comisiei din 18 decembrie 2014 de inlocuire a anexei III la Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European si a Consiliului privind deseurile si de abrogare a anumitor directive

\*\* codurile operatiilor de valorificare/eliminare au fost incadrate in conformitate cu: Anexa nr. 3 si Anexa nr. 7 a OUG. nr. 92/ 2021 privind regimul deseurilor, republicata, cu modificarile si completarile ulterioare;

Nota (1): in conformitate cu concluziile din Raportul de caracterizare si interpretare deseuri de placi OSB nr. 2212148/1/11.07.2022 intocmit de societatea WESLING ROMANIA SRL, anexat

Nota (2): in conformitate cu concluziile din Raportul de caracterizare si interpretare deseuri de namol rezultat de la statia de epurare nr. 2111026/1/11.06.2021 intocmit de societatea WESLING ROMANIA SRL , anexat.

**11.2. Deşeuri colectate/stocate temporar**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Cod deșeu** | **Denumire** | **Sursa generatoare** | **bir** | **Volum** | **Operațiune** | **Cod operatiune** | **Denumire operatiune** |
| **mc/an** |
| 02 01 03 | deșeuri din exploatarea forestieră | Deseuri din agricultura si silvicultura + Deseuri de la prelucrare primara a lemnului + Resturi de la debitarea lemnului si cherestelei, resturi de placi pe baza de lemn achizitionate de pe piata, tocatura, rumegus | Cantitatea de deșeuri colectate pentru utilizarea în fluxul tehnologic fabricare plăci pe amplasament variază în funcție de disponibilitatea pieței. Pentru valorificarea energetică se utilizează o catitate aproximativă de Biomasa si deseuri de lemn asimilabile biomasei colectate de la terti pentru arzatoare de **361504 t/an** | Volmul de deșeuri colectate pentru utilizarea în fluxul tehnologic de fabricare plăci variază în funcție de disponibilitatea pieței. Pentru valorificarea energetică se utilizează un volum aproximativ calculat de Biomasa si deseuri de lemn asimilabile biomasei colectate de la terti pentru arzatoare de **1807520 mc/an** | Valorificare | R1 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie |
| 02 01 07 | deșeuri de scoarță și de plută | Valorificare | R1 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie |
| 03 01 01 | rumeguș, talaș, așchii, resturi de scândură și furnir, altele decât cele specificate la 03 01 04 | Valorificare | R1 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie |
| 03 01 05 | deșeuri nespecificate | Valorificare | R1 / R3 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. Reciclarea lemnului la fabricarea placilor de tip PAL/OSB |
| 03 01 99 | deșeuri de scoarță și de lemn | (deseuri rezultate din prelucrarea lemnului și din fabricarea panourilor și a mobilei) | Valorificare | R1 / R3 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. Reciclarea lemnului la fabricarea placilor de tip PAL/OSB |
| 15 01 03 | ambalaje de lemn | Paleti, lazi, cutii, tamburi, placi protectie, traverse, etc. | Valorificare | R1 / R3 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. Reciclarea lemnului la fabricarea placilor de tip PAL/OSB |
| 17 02 01 | lemn | Deseuri de lemn nepericulos din constructii si demolari: tamplarie, cofraje, rame de usi si geamuri, grinzi, parchet, etc. | Valorificare | R1 / R3 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. Reciclarea lemnului la fabricarea placilor de tip PAL/OSB |
| 19 12 07 | lemn, altul decât cel specificat la 19 12 06 | Deseuri provenite din tratarea mecanică a deseurilor: sortare, maruntire, compactare, granulare | Valorificare | R1 / R3 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. Reciclarea lemnului la fabricarea placilor de tip PAL/OSB |
| 20 01 38 | lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37 | Lemn din deseuri municipale si asimilabile din comert, industrie, institutii | Valorificarbie | R1 / R3 | Intrebuintare drept combustibil sau ca alta sursa de energie. Reciclarea lemnului la fabricarea placilor de tip PAL/OSB |

**11.2.1.** Societatea va colecta deșeuri de biomasă de la terți, în vederea valorificării acesteia în instalațiile de ardere si/sau ca materie primă pentru fabricarea plăcilor de PAL/OSB, astfel:

1. Stocarea deșeurilor colectate se face pe platformă betonată amenajată, îngrădită cu pereți de lemn rotund și în două buncăre de stocare acoperite, amplasate lângă alimentarea arzătorului pe biomasă (cu puterea nominală maxim furnizată de 60 MW).
2. Deșeurile de lemn achiziționate sunt supuse unei operațiuni de tocare/mărunțire prin intermediul unui tocător mobil marca ARJES IMPAKTOR 250. Alimentarea tocătorului se face cu un încărcător frontal sau un excavator cu gheare.
3. Deșeurile de ambalaje lemn/lemn tocate sunt stocate într-o zonă amenajată în partea din spate si ulterior sunt încărcate și transportate la fabrica de producție PAL din Sebeș.
4. **11.2.2.** Societatea, pe langa deseurile lemnoase specificate in tabelul 11.2.1., va achizitiona deșeuri nepericuloase de la operatori economici pe baza de contracte în vederea valorificarii prin colectori/ reciclatori in baza contractelor de colaborare detinute

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr**  **Crt.** | **Cod**  **deșeu** | | **Denumire**  **deșeu** | | **Cantitate**  **Totală**  **To/an** | | **Volum mc/an** | **Operatiune valorificare** | **Denumire operațiune** |
| 1 | 07 02 13 | Deseuri de materiale plastice | | 1500 | | 7500 | | R12 | Valorificare prin operatori economici autorizati |
| 2 | 15 01 01 | Ambalaje de hartie si carton | | 2500 | | 5900 | |
| 3. | 15 01 02 | Ambalaje de materiale plastice | | 1500 | | 7500 | |
| 4. | 15 01 04 | Ambalaje metalice | | 1000 | | 380 | |
| 5. | 15 01 06 | Ambalaje amestecate | | 1000 | | 2800 | |
| 6 | 15 01 07 | Ambalaje de sticla | | 1500 | | 2200 | |
| 7 | 16 01 17 | Metale feroase | | 1000 | | 380 | |
| 8 | 16 01 18 | Metale neferoase | | 1000 | | 380 | |
| 9 | 16 01 19 | Materiale plastice | | 1500 | | 7500 | |
| 10 | 17 04 05 | Fier si otel | | 1000 | | 380 | |
| 11 | 19 12 01 | Hartie si carton | | 2500 | | 5900 | |
| 12 | 19 12 02 | Metale feroase | | 1000 | | 380 | |
| 13 | 19 12 03 | Metale neferoase | | 1000 | | 380 | |
| 14 | 19 12 04 | Materiale plastic si cauciuc | | 1500 | | 7500 | |
| 15 | 19 12 05 | Sticla | | 1500 | | 2200 | |
| 16 | 20 01 01 | Hartie si carton | | 2500 | | 5900 | |
| 17 | 20 01 02 | Sticla | | 1500 | | 2200 | |
| 18 | 20 01 39 | Materiale plastice | | 1500 | | 7500 | |
| 19 | 20 01 40 | Metale | | 1000 | | 380 | |

**Deseurile colectate vor fi stocate temporar pe amplasament. Capacitatea maximă estimată pentru depozitarea deșeurilor generate și colectate în zonele de depozitare aferente amplasamentului este de maximum 4200 tone (21000 mc)**

**Perioada maximă de staționare a deșeurilor colectate și depozitate în zonele de depozitare până la intrarea efectivă în procesul de productie este de aproximativ 3 – 4 luni. Procesul de colectare, transport, depozitare, și tratare se realizează zilnic astfel încât în permanență există pe platformă o recepție a deșeurilor/material de intrare pentru fluxul tehnologic.**

Deseurile reciclabile vor fi depozitate in zona destinata stocarii deseurilor reciclabile colectate amplasata in partea din spate a platformei, avand suprafata de 2500mp.După cântărire, camioanele încărcate cu deșeuri se descărcă în zona destinată stocării deșeurilor reciclabile colectate. Descărcarea se va realiza prin basculare sau folosirea unui încărcător frontal. Camioanele descărcate vor fi  din nou cântărite ulterior descărcării .

Perioada de staționare a deșeurilor tocate/ sortate/ balotate pe platforma până la predarea către operatorii economici autorizați din punct de vedere al protecției mediului este cât mai scurtă, până la constituirea cantității necesare efectuării unui transport/ perioada maximă de depozitare fiind astfel condiționată de cantitatea de deșeu necesară pentru efectuarea unei livrări.

Deșeurile colectate pot fi livrate direct către colectori/ reciclatori în baza contractelor de colaborare deținute, fără a mai fi necesară de depozitarea temporară/ stocarea pe amplasamentul societății.

Colectarea si transportul deșeurilor colectate pe amplasament si de pe amplasament se realizează prin intermediul mașinilor proprii. În caz de necesitate Kronospan Trading SRL va asigura colectarea și transportul deșeurilor prin intemediul autovehiculelor  închiriate pe bază de contract sau pe bază de comandă cu operatori economici autorizați din punct de vedere al protecției mediului pentru efectuarea operațiunii de colectare și transport al deșeurilor nepericuloase.

Transportul deseurilor de va efectua cu respectarea prevederilor H.G. nr. 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României.

11.3. Deşeuri tratate/valorificate:

Deșeurile de lemn/ambalaje de lemn achiziționate sunt supuse unei operațiuni de tocare/mărunțire prin intermediul unui tocător mobil marca ARJES IMPAKTOR 250, cod operațiune R12 *Schimbul de deşeuri în vederea expunerii la oricare dintre operaţiunile numerotate de la R 1 la R 11* - . Deșeurile de ambalaje lemn/lemn tocate sunt stocate într-o zonă amenajată în partea din spate si ulterior sunt încărcate și transportate la fabrica de producție PAL din Sebeș

În procesul tehnologic sunt valorificate energetic deșeurile din lemn colectate respectiv generate pe amplasament (scoarță, așchii și rumegus, praf de lemn, etc) în centrala pe biomasa cod operațiune - R1 - *Întrebuinţarea în principal drept combustibil sau ca altă sursă de energie.*

**11.4.** Operatorul activităţii are obligaţia evitării producerii deşeurilor, în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în cazul de imposibilitate tehnică şi economică, neutralizarea şi eliminarea acestora, evitandu-se sau reducându-se impactul asupra mediului.

**11.5.** Deşeurile vor fi transportate de pe amplasament la destinaţie într-o manieră care nu va afecta negativ mediul şi în acord cu legislaţia naţională şi europeană.

**11.6.** Nu trebuie eliminate/depozitate alte deşeuri nici pe amplasament, nici în afara amplasamentului fără a informa în prealabil autoritatea competentă pentru protecţia mediului şi fără acordul scris al acesteia.

**11.7.** Gestionarea tuturor categoriilor de deşeuri se va realiza cu respectarea strictǎ a prevederilor OUG nr. 92/2021 privind regimul deseurilor, cu modificările și completările ulterioare, aprobate prin Legea nr. 17/2023 pentru aprobarea Ordonaței de Urgență a Guvernului nr. 92/2021 privind regimul deșeurilor. Deşeurile vor fi colectare şi depozitate temporar pe tipuri şi categorii, fǎrǎ a se amesteca.

**11.8.** Deşeurile industriale recuperabile: hârtie, ambalaje PET, metale uzate, uleiuri uzate, baterii - vor fi colectate separat şi valorificate în conformitate cu legislaţia în vigoare:

-HG. nr. 166/2004 modificată şi completată cu HG nr. 989/2005 privind aprobarea proiectului „Dezvoltarea sistemului de colectare a deşeurilor de ambalaje PET postconsum în vederea reciclării”, cu modificarile si completarile ulterioare;

-HG. nr. 170/2004 privind gestionarea anvelopelor uzate, cu modificările şi completările ulterioare;

-Legea nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor şi a deşeurilor de ambalaje, cu modificarile si completarile ulterioare;

**11.9*.*** În conformitate cu H.G.nr. 124/2003 privind prevenirea, reducerea şi controlul poluării mediului cu azbest, cu modificarile si completarile ulterioare, începând cu data de 1 ianuarie 2007se interzic toate activităţile de comercializare şi de utilizare a azbestului şi a produselor care conţin azbest, cu precizarea din art.13 *„Produsele care conţin azbest şi care au fost instalate sau se aflau în funcţiune înainte de data de 1 ianuarie 2005 pot fi utilizate pana la încheierea ciclului de viata al acestora.”* Materialele de construcţie cu conţinut de azbest vor fi eliminate în conformitate cu prevederile Ordinului 95/2005, privind stabilirea criteriilor de acceptare şi procedurilor preliminare de acceptare a deşeurilor la depozitare şi lista naţională de deşeuri acceptate în fiecare clasă de depozit de deşeuri.

**11.10.** Deşeurile transportate în afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare trebuie transportate doar de un operator autorizat pentru astfel de activităţi cu deşeuri.

**11.11.** Operatorul autorizaţiei trebuie să se asigure că deşeurile transferate către o altă persoană sunt ambalate, identificate şi inscripţionate în conformitate cu standardele naţionale, europene şi cu oricare standarde în vigoare privind o astfel de inscripţionare. Până la colectare, recuperare sau eliminare, toate deşeurile trebuie depozitate în zone desemnate, protejate corespunzator împotriva dispersiei în mediu. Deşeurile trebuie clar identificate, inscripţionate şi separate corespunzător.

# 12. INTERVENŢIA RAPIDĂ, PREVENIREA ŞI MANAGEMENTUL SITUAŢIILOR DE URGENŢĂ

Instalaţia nu intră sub Directiva SEVESO

**12.1.** Pe amplasament seutilizează substanţe chimice periculoase dar, prin cantităţile prezente nu intră sub incidenţa Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major, în care sunt implicate substanţe periculoase.

**12.2.** **Plan operativ de prevenire şi management al situaţiilor de urgenţă**

**12.2.1.** Operatorul deţine un Plan operativ de prevenire şi management al situaţiilor de urgenţă,plan care trateazǎ pericolele de pe amplasament, în special în legătură cu prevenirea accidentelor cu un posibil impact asupra mediului, care conţine cel puţin:

-Planul reţelelor de alimentare cu apǎ şi punctele de racord la aceste reţele;

-Planul reţelelor de canalizare;

-Identificarea pericolelor posibile din cadrul instalaţiei;

-Evaluarea riscurilor, accidentelor şi consecinţelor posibile;

-Implementarea mǎsurilor de reducere a riscurilor de accidente şi consecinţele lor;

-amplasarea şi caracteristicile echipamentelor care pot fi utilizate în situaţii de urgenţǎ.

**12.2.2.** Planul operativ de prevenire şi management al situaţiilor de urgenţă trebuie să includă prevederi pentru minimizarea efectelor asupra mediului apărute în urma oricărei situaţii de urgenţă.

**12.2.3.** Planul operativ de prevenire şi management al situaţiilor de urgenţă trebuie să fie revizuit anual şi actualizat după cum este necesar. El trebuie să fie disponibil pe amplasament în orice moment pentru inspecţie de către personalul cu drept de control al autorităţilor de specialitate.

**12.2.4.** Operatorul trebuie să deţină mijloacele materiale necesare în caz de poluări accidentale şi să acţioneze în conformitate cu prevederile planului mai sus menţionat.

**12.3. Program de revizii şi reparaţii a utilajelor şi instalaţiilor din dotare**

**12.3.1.** Operatorul trebuie să întocmească şi să implementeze un *Program anual de revizii şi reparaţii* pentru utilajele şi instalaţiile din dotarea societăţii, contribuind în acest fel la reducerea riscului apariţiei unor situaţii neprevăzute, cu consecinţe grave asupra mediului înconjurător.

**12.3.2.** Planul de întreţinere şi reparaţii trebuie să cuprindă toate utilităţile de care dispune amplasamentul (depozitele pentru materii prime şi auxiliare, instalaţii de alimentare cu apă şi combustibil, clădiri, instalaţii de ventilaţie, incălzire şi iluminat, depozite de deşeuri, etc.)

**12.3.3.** Periodicitatea operaţiilor de întreţinere şi reparaţii trebuie să corespundă cu prescripţiile furnizorului de echipamente.

**12.3.4.** Activităţile prevăzute în Planul de înteţinere şi reparaţii va fi consemnat într-un registru. Acesta va cuprinde minim următoarele date:

-obiectivul supus reparaţiei sau verificării;

-data efectuării intervenţiei;

-felul intervenţiei (planificată sau neplanificată);

-tipul operaţiei executate;

-responsabilul execuţiei lucrării;

-fonduri repartizate reparaţiilor sau intervenţiilor.

**13. MONITORIZAREA ACTIVITĂŢII**

**13.1. Prevederi generale privind monitorizarea**

**13.1.1.** Operatorul are obligaţia să monitorizeze nivelul emisiilor de poluanţi conform prezentei autorizaţii integrate de mediu şi să raporteze datele de monitorizare către autoritatea competentă de protecţie a mediului.

**13.1.2.** Monitorizarea fiecǎrei emisii trebuie realizată aşa cum s-a precizat în prezenta autorizaţie, respectând condiţiile generale prevăzute de standardele specifice.

**13.1.3.** Prelevarea şi analiza probelor pentru monitorizarea factorilor de mediu se va realiza prin laborator propriu sau de către laboratoare acreditate, prin metode de analiză conform standardelor de metodă.

**13.1.4.** Echipamentelede monitorizare şi analiză trebuie exploatate şi întreţinute astfel încât monitorizarea să reflecte cu precizie emisiile sau evacuările.

**13.1.5.** Operatorul trebuie să înregistreze într-un registrul special punctele de prelevare a probelor, analizele, măsurătorile, metodele de determinare, condiţiile de prelevare, condiţiile atmosferice în care se face prelevarea, rezultatul măsurătorilor şi date privind eroarea de măsurare şi incertitudinea măsurătorilor.

**13.1.6.** Operatorul are obligaţia să înregistreze şi să arhiveze buletinele de analizǎ emise de terţi.

**13.1.5.** Monitorizarea emisiilor se va realiza astfel încât valorile determinate să poată fi comparate cu valorile limită impuse prin prezenta autorizaţie.

**13.1.7.** Toate rezultatele măsurătorilor trebuie prelucrate şi prezentate într-o formă adecvată pentru a permite ACPM să verifice conformitatea cu condiţiile de funcţionare autorizate şi valorile limită de emisie stabilite.

**13.1.8.**Titularul autorizaţiei trebuie să asigure accesul sigur şi permanent la toate puncte de prelevare şi monitorizare.

**13.1.9.** Operatorul va asigura si monitorizarea tehnologică/monitorizarea variabilelor de proces, in conformitate cu specificul activitatii.

**13.1.10.** Frecvenţa, metodele şi scopul monitorizării, prelevării şi analizelor, aşa cum sunt prevăzute în prezenta autorizaţie, pot fi modificate doar cu acordul scris al autorităţii competente pentru protecţia mediului.

**13.2. Monitorizarea emisiilor în aer**

Monitorizarea emisiilor gazoase se va face în conformitate cu prevederile standardelor indicate în tabelele de la secțiunea 13.2.1. și 13.2.2.

**13.2.1. emisii din surse dirijate**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Activitate IED** | **Denumire si descriere coș** | **Poluant** | **Tip monitorizare** | **Frecvența de monitorizare** | **Metoda de analiza\*** | **Perioada de mediere** | **Condiții de referință** |
| 6.1, c) | **S1**:Coș comun de dispersie aferent instalației de epurare UTWS și ESP  Sursa:  Instalație de uscare aschii (tambur + generatorul de aer cald)  Presa OSB  Instalatie încalzire ulei termic ”Bio-Intec ”  H= 51m; D=  2,8 m, gaze naturale și biomasă | COV/TOC  (TVOC -Ctotal) | Discontinuă | o data la fiecare 6 luni | EN 12619  US EPA M316  EN 13284-1  EN 14792 | Perioada de prelevare\*\* | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat  - 18% O2 de referinta |
| formaldehida |
| Pulberi |
| NOx |
| 1.1 | **S2:** Coș dispersie centrala termică «Gn-Intec »  (REZERVA)  H= 24m; D=  0,8 m  pe gaz de 8,1 | CO | Discontinua | Anual  (in perioada de functionare) | EN 15058  EN 14792 | Perioada de prelevare | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat  3%O2 de referinta |
| NOx |
| 6.1, c) | **S3:** Coș dispersie aferent instalatie de presare placi tip PAL  H= 32,5m; D=  0,78 m  biomasă | COV/TOC | Discontinua | O data la fiecare 6 luni | EN 12619    US EPA M316  EN 13284-1 | Perioada de prelevare | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat |
| formaldehida |
| Pulberi |
| 6.1, c) | **S4:** Coș dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon)  Sursa: tocător, transportor-Linia nr.1 OSB  H= 8m; D= 1 m | Pulberi | Discontinua | Anual | EN 13284-1 | Perioada de prelevare | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat |
| 6.1, c) | **S5:** Coș dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon+filtru textil)  Sursa: site, transportoare  H= 7,5m; D=  1 m | Pulberi | Discontinua | Anual | EN 13284-1 | Perioada de prelevare | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat |
| 6.1, c) | **S6:** Coș dispersie aferent instalatie de desprafuire (cicloane+filtru textil )  Sursa: instalatie de amestecare, instalatie formare covor, ferăstrau tivire  H= 12,8 m; D=  1,2 m | Pulberi | Discontinua | Anual | EN 13284-1 | Perioada de prelevare | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat |
| 6.1, c) | **S7**: Coș dispersie aferent instalatie de desprafuire (cicloane+ filtru textil)  Sursa: instalatie de formatizare, tocător placi cu defecte, ferăstrău  H= 12,8m; D=  1,6 m | Pulberi | Discontinua | Anual | EN 13284-1 | Perioada de prelevare | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat |
| 6.1, c) | **S8:** Gura de evacuare- instalatie de desprafuire (filtru textil) Sursa: siloz alimentare aschii DS (PAL)  H= 25m; D=  0,3 m | Pulberi | Discontinuă | Anual | EN 13284-1 | Perioada de prelevare | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat |
| 6.1, c) | **S9:** Gura de evacuare -instalație de desprafuire (filtru textil) Sursa: siloz alimentare aschii MS (PAL)  H= 25m; D=  0,3 m | Pulberi | Discontinuă | Anual | EN 13284-1 | Perioada de prelevare | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat |
| 6.1, c) | **S14:** Coș dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon)  Sursa: tocător, transportor-Linia nr.2 OSB  H= 8m; D=  1 m | Pulberi | Discontinuă | Anual | EN 13284-1 | Perioada de prelevare | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat |
| 6.1, c) | **S15**: Coș dispersie aferent instalatie de desprafuire (ciclon)  Sursa: tocător, transportor-Linia nr.3 OSB  REZERVA  H= 8m; D=  1 m | Pulberi | Discontinuă | Anual | EN 13284-1 | Perioada de prelevare | Condiţii standard:  -T= 273 K,  -P=101,3 kPa,  -gaz uscat |

***Nota:* \*** *Pentru efectuarea determinarilor se vor aplica metodele de analiza descrise in standardele in vigoare la momentul efectuarii incercarilor. Se pot aplica* *alte standarde internaţionale sau naţionale care vor asigura furnizarea de date de o calitate ştiinţifică echivalentă.*

*\*\* Perioada de prelevare înseamnă următoarele:*

*i.Valoarea medie a trei măsurări consecutive de cel puțin 30 de minute fiecare;*

*ii.O perioadă de măsurare mai adecvată poate fi utilizată pentru orice parametru în cazul căruia, din cauza unor limitări legate de prelevare sau analitice, o măsurare de 30 de minute este adecvată.”*

**Se vor monitoriza și raporta emisiile de GES  prevăzute în Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 2018/2066**al Comisiei din 19 decembrie 2018 privind monitorizarea și raportarea emisiilor de gaze cu efect de seră în temeiul Directivei nr. 2003/87/CE a Parlamentului European și a Consiliului și de modificare a Regulamentului (UE) nr. 601/2012 al Comisiei conform autorizatiei GES emisa de ANPM, conform  OM 1.256 din 12 iunie 2020 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2021-2030.

**13.2.1.1.** La efectuarea măsurătorilor pentru emisiile efluenţilor gazoşi se vor determina şi debitele masice, continutul in umiditate, viteza şi temperatura gazelor.

**13.2.1.2.** Monitorizarea emisiilor se va efectua în condiţii de funcţionare normală a instalaţiilor, în faza tehnologică în care emisia poluantului măsurat este maximă.

**13.2.1.3.** Pentru determinările de emisii gazoase, în toate cazurile rezultatele măsurătorilor vor fi raportate în condițiile de referință indicate.

* + - 1. Prelevarea probelor şi analiza tuturor poluanţilor trebuie efectuate în onformitate

cu metodele de măsură prezentate în tabelul anterior, standardele Comunităţii Europene CEN. Se pot aplica alte standarde internaţionale sau naţionale care vor asigura furnizarea de date de o calitate ştiinţifică echivalentă.

**13.2.2. Monitorizarea calităţii aerului** - nu este cazul.

**13.2.3.** Condiţii de realizare a monitorizării:

- realizarea măsurătorilor pe direcția predominantă a vântului cu determinarea unei

valori de fond (ex. se va determina simultan concentrația poluantului, amonte și aval (în zona rezidențială) de amplasament, pe direcția predominantă a vântului);

- prelevarea probelor se va realiza pe direcţia predominantă a vântului, în condiţii de activitate normală pe amplasament;

- se vor evita măsurătorile în condiţii meteorologice extreme.

## 13.3. Monitorizarea emisiilor în apă

**13.3.1. Monitorizarea apei**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Loc prelevare** | **Natura apei** | **Indicator de calitate** | **Tip de monitorizare** | **Frecventă** | **Metodă de analiză\*** |
| Cele doua camine de prelevare probe, amplasate inainte de gurile de evacuare in paraul Timis | Ape pluviale conventional curate, pluviale epurate, utilizate in scop tehnologic si alte scopuri administrative epurate | pH | Discontinua | Semestrial | SR ISO 10523  Met HACH  SRENISO1899-1  SR ISO 6060  SR 7587 |
| suspensii |
| CBO5 |
| CCOCr |
| Substante extractibile cu solventi organici |

***Nota:* \*** *Pentru efectuarea determinarilor se vor aplica metodele de analiza descrise in standardele in vigoare la momentul efectuarii incercarilor. Se pot aplica* *alte standarde internaţionale sau naţionale care vor asigura furnizarea de date de o calitate ştiinţifică echivalentă.*

**13.4.** **Monitorizarea pânzei freatice:** nu este cazul deoareceprin Autorizaţia de Gospodărire a Apelor nr.150 din 10.10.2022 valabilă până la data de 09.10.2027**,** emisă de A.N. Apele Române, Administraţia Bazinală de Apă Olt, S.G.A. Braşov, nu a fost impusă monitorizarea pânzei freatice.

**13.5.** **Monitorizarea solului:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Loc de prelevare** | **Adâncime (cm)** | **Indicator analizat** | **Tip de monitorizare** | **Frecvență** | **Metodă de analiză\*** |
|
| Zona verde adiacenta  rezervorului de motorina | 30 cm | Hidrocarburi totale din petrol (THP) | Discontinua | o data la 10 ani | SR 13877 |

***Nota:* \*** *Pentru efectuarea determinarilor se vor aplica metodele de analiza descrise in standardele in vigoare la momentul efectuarii incercarilor. Se pot aplica* *alte standarde internaţionale sau naţionale care vor asigura furnizarea de date de o calitate ştiinţifică echivalentă.*

**13.6. Monitorizare tehnologică**

**13.6.1** Operatorul are obligaţia să monitorizeze parametrii tehnologici specifici fluxului tehnologic şi să menţină înregistrări corespunzătoare.

**13.6.2.** Parametrii tehnologici monitorizați/frecvența de monitorizare a acestora:

Se va asigura ținerea sub control a tuturor proceselor/activităților din cadrul societății, din punct de vedere al aspectelor de mediu generate în situații normale și anormale de funcționare, precum și în situații de urgență potențiale.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Instalații** | **Parametrii tehnologici monitorizați** | **Frecventa de monitorizare** |
| Instalatie de uscare aschii | Debitul combustibilului in arzatoare  Debitul aerului de combustie în arzător  Temperatura din camera de ardere  Depresiunea din camera de ardere  Debitul si temperatura aerului cald în uscător (intrare/iesire)  Debitul/viteza de trecere a aschiilor prin uscător  Umiditatea aschiilor (intrare/iesire)  Cantitatea de aschii (necesara/disponibila)  Tempera echipamentelor tehnologice  Sisteme automatizate de detective si stingere incendii  Numarul orelor de functionare al arzatoarelor | Permanent |
| Presare | Cantitatea pe traseul covorului de formare a plăcilor  Umiditatile pe traseul covorului de formare a plăcilor  Temperaturile pe traseul covorului de formare a plăcilor  Uniformitatea distribuirii aschiilor  Temperatura si debitul uleiului diatermic  Presiunea uleiului diatermic  Presiunea exercitată de tamburi asupra covorului  Viteza/timpul de trecere a covorului de aschii prin presa  Tempera echipamentelor tehnologice  Sisteme automatizate de detectie si stingere incendii | Permanent |
| Filtre textile | Pierderea de presiune pe filtru jet pulse | Permanent |
| Hala adezivare | Nivel rezervoare  Temperaturi si presiuni in rezervoare  Temperaturi si presiuni pe pompe  Temperaturi si presiuni pe instalatiile de transport  Debitul, temperatura si presiunea materiilor prime utilizate  Sistem automatizat de urmarire/dozare  Sisteme automatizate de detectie si stingere incendii | Permanent |
| Scruber Venturi | Temperatura gazelor  Presiunea gazelor  Temperatura apei de spalare  Debitul apei de spalare | Permanent |
| Electrofiltru | Debitul amestecului de aer la intrarea în electrofiltru  Temperatura amestecului de aer la intrarea în electrofiltru  Subpresiunea amestecului de aer la ieşirea din electrofiltru  Pierderea max. de presiune a electrofiltrului  Tensiunea de incarcare  Temperatura izolatorilor | Permanent |
| UTWS | Debitul si temperatura gazelor de ardere la schimbătorul de căldură  Pierderea de presiune | Permanent |
| Cicloane | Presiune, presiune diferentiala, temperatura | Permanent |
| Linii pregatire aschii lemnoase umede | Numarul orelor de functionare | Permanent |

## 13.7. Monitorizarea deşeurilor

**13.7.1.deşeuri tehnologice**

**13.7.1.1.** Monitorizarea deşeurilor se va realiza lunar prin raportare catre APM Brașov, a cantităților de deseuri generate, pe categorii, în conformitate cu prevederile HG nr. 856/2002 privind evidenţa gestiunii deşeurilor şi pentru aprobarea listei ce cuprinde deşeuri, inclusiv deşeurile periculoase, cu modificarile si completarile ulterioare.

**13.7.1.2.** Operatorulareobligaţia întocmirii unui registru complet cu aspecte şi probleme legate de operaţiunile şi practicile de management a deşeurilor de pe amplasament, care trebuie pus la dispoziţia persoanelor autorizate ale autorităţii competente pentru protecţia mediului şi ale autorităţii cu atribuţii de control. Acest registru trebuie să conţină minimum detalii cu privire la:

* cantităţile şi codurile deşeurilor;
* numele transportatorului deşeurilor şi detaliile de atestare şi de autorizare ale acestuia;
* confirmarea scrisă privind acceptarea şi eliminarea/recuperarea oricăror transporturi de deşeuri periculoase în afara amplasamentului;
* detalii privind expediţiile respinse;
* detalii privind orice amestecare a deşeurilor.

Aceste date trebuie raportate ACPM, ca parte a RAM.

**13.7.2. Deșeuri colectate**

**13.7.2.1.** Operatorul are obligația întocmirii unui registru complet cu aspecte şi probleme legate de colectarea biomasei și a deșeurilor asimilabile biomasei, care trebuie pus la dispoziţia persoanelor autorizate ale autorităţii competente pentru protecţia mediului şi ale autorităţii cu atribuţii de control. Acest registru trebuie să conţină minimum detalii cu privire la:

* cantităţile şi codurile deşeurilor;
* numele generatorului de deșeuri şi detaliile de atestare şi de autorizare a activității acestuia;
* detalii privind modul de gestionare a acestora;

Aceste date trebuie raportate ACPM, ca parte a RAM.

**13.8. Ambalaje şi deşeuri de ambalaje**

Gestionarea ambalajelor şi a deşeurilor de ambalaje se va realiza în conformitate cu prevederile Legii nr. 249/2015 *privind modalitatea de gestionare a ambalajelor şi a deşeurilor de ambalaje*, cu modificările și completările ulterioare.

Raportarea datelor referitoare la ambalaje introduse pe piață se va realiza în conformitate cu OM nr. 794/2012 *privind procedura de raportare a datelor referitor la ambalaje şi deşeuri de ambalaje*.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Tip ambalaj** | **Descriere** | **Cantitate\*** | **UM** | **Operație** |
| Plastic | Folie, banda plastic, saci, cuburi IBC | 56,78 | t/an | Produsele rezultate in urma procesului de productie sunt ambalate si sunt livrate partenerilor interni si externi cu care societatea are relatii comerciale |
| Hârtie si carton | Protectii, cutii | 191,42 | t/an |
| Metal | Banda metalica | 2,80 | t/an |
| Lemn | Traverse lemn, cutii, paleti | 1326,73 | t/an |

\*cantitate generata in anul 2021

13.9. Monitorizare zgomot

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Punct de prelevare** | **Parametru** | **Tipul de monitorizare si frecvenţa** | **Metodă de analiza\*** |
| In zona cu receptori sensibili (zona rezidentială)  str. Baciului (cea mai expusă locuinta) | Leq-nivelul de presiune acustica, continuu echivalent, ponderat A, in dB(A), din mediul ambiant exterior, **perioada de zi și noapte** | Semestrial | STAS 6161/3-2020  STAS 6161/1-2020  SR ISO 1996:1/2017  SR ISO 1996:2/2018 |

***Nota:* \*** *Pentru efectuarea determinarilor se vor aplica metodele de analiza descrise in standardele in vigoare la momentul efectuarii incercarilor. Se pot aplica* *alte standarde internaţionale sau naţionale care vor asigura furnizarea de date de o calitate ştiinţifică echivalentă.*

**13.10. Monitorizare miros -** se va monitoriza COV/TOC în emisie, conform punctului 13.2.1.

**13.11. Monitorizare substanţe şi preparate chimice periculoase**

**13.11.1.** Operatorul va realiza monitorizarea substanțelor periculoase pe cantităţi şi tipuri de substanţe folosite.

## 13.12. Monitorizarea post - închidere

**13.12.1.** În cazul încetării definitive a activităţii vor fi realizate şi urmărite acţiunile conform planului de închidere.

Lucrările constau, in general, in efectuarea unor operatii de dezafectare intr-o anumita ordine astfel incit acțiunea să se desfășoare în conditiile neafectarii mediului inconjurator si in deplina siguranta pentru cei ce efectueaza aceste operatii.

Materialele periculoase vor fi indepartate primele, in vederea reducerii riscurilor pentru operator si pentru a nu exista riscul amestecarii cu deseurile nepericuloase/reciclabile.

Dupa recuperarea eventualelor materiale periculoase, se vor demonta toate elementele care pot fi reutilizate. Materiale care din punct de vedere tehnic sau economic nu se mai pot valorifica vor fi eliminate cu societati autorizate din punct de vedere al protectiei mediului.

Pentru dezafectare se vor parcurge urmatoarelor etape:

-deconectarea tuturor instalatiilor de alimentare cu energie electrica, gaz metan, apa, agent termic;

-golirea instalatiilor existente pe amplasament, a bazinelor si traseelor de conducte, inclusiv cămine de vizitare și spălarea acestora;

-transportul oricaror tipuri de deseuri de pe amplasament în vederea valorificării/ eliminarii cu societăți autorizate;

-demontarea utilajelor si a instalatiilor aferente;

-stocarea pe categorii a deseurilor rezultate din dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente si valorificarea/eliminarea acestora, dupa caz, cu societati autorizate autorizate;

-curatarea pardoselilor cladirilor si a platformelor betonate;

-dezafectarea clădirilor și a construcțiilor și valorificarea/eliminarea deșeurilor, dupa caz, cu societăți autorizate;

# 14. RAPORTĂRI CĂTRE AUTORITATEA COMPETENTĂ PENTRU PROTECŢIA MEDIULUI ŞI PERIODICITATEA ACESTORA

**14.1. Date generale**

**14.1.1.** Formatul tuturor registrelor cerute de prezenta autorizaţie trebuie să asigure înregistrarea tuturor datelor specifice necesare raportării rezultatului monitorizării. Registrele trebuie pǎstrate pe amplasament pe durata valabilităţii autorizaţiei integrate de mediu şi trebuie sǎ fie disponibile pentru inspecţie de cǎtre personalul cu drept de control al autoritǎţilor de specialitate, în orice moment.

**14.1.2.** Operatorul, prin persoana împuternicitǎ cu atribuţii în domeniul protecţiei mediului, va transmite ACPM raportarile solicitate la datele stabilite.

**14.1.3.**Operatorul trebuie sǎ înregistreze toate accidentele/incidentele care afecteazǎ exploatarea normalǎ a activitǎţii şi care pot crea un risc de mediu. Această înregistrare trebuie să includă detalii privind natura, extinderea şi impactul incidentului, precum şi circumstanţele care au dat naştere incidentului. Inregistrarea trebuie să includă toate măsurile corective luate asupra mediului şi evitarea reapariţiei incidentului. După notificarea accidentului, titularul trebuie să depună la sediile: ACPM şi GNM-CG - Serviciul Comisariatul Judeţean Brașov, raportul privind incidentul.

**14.1.4.** Operatorul trebuie sǎ înregistreze toate reclamaţiile de mediu legate de exploatarea instalatiei. Fiecare astfel de înregistrare trebuie sǎ ofere detalii privind data şi ora reclamaţiei, numele reclamantului şi informaţii cu privire la natura reclamaţiei, mǎsura luatǎ în cazul fiecarei reclamaţii. Operatorul trebuie sǎ depunǎ un raport la agenţie în luna urmǎtoare primirii reclamaţiei, oferind detalii despre orice reclamaţie care apare. Un rezumat privind numǎrul şi natura reclamaţiilor primite trebuie inclus în RAM.

**14.2.** **Raportarea datelor de monitorizare**

**14.2.1.** Operatorul va raporta anual datelele de monitorizare în conformitate cu planul de monitorizare stabilit la cap.13 la: ACPM şi la primăria Municipiului Brașov.

**14.2.2.** Raportarea va cuprinde cel puţin următoarele:

* date privind operatorul: nume, sediu;
* date privind instalaţia la care se efectuează monitorizarea (pentru fiecare instalaţie monitorizată):
  + numele instalaţiei;
  + locaţia instalaţiei;
  + sursa de emisie;
  + condiţii de operare a instalaţiei în timpul efectuării măsurătorii;
  + instalaţii de reţinere a poluanţilor (dacă există) şi starea acestora în momentul măsurătorii;
* pentru fiecare poluant monitorizat:
  + tipul poluantului;
  + felul măsurătorii: continuu, momentan;
  + cine a efectuat prelevare şi măsurarea;
  + metoda de măsurare utilizată - descriere conceptuală;
  + condiţii de prelevare: locul prelevarii, condiţii meteorologice; metoda de prelevare; etc.
  + aparatura de măsurare utilizată (cu referire la avizarea metrologică);
  + rezultatul măsurătorii: valori măsurate, eroarea/incertitudinea de măsurare, valori prelucrate (formula, programul utilizat), comparaţie cu CMA şi VLE conform cap. 10. (în cazul măsurătorilor cu frecvenţă mare se vor prezenta şi prelucrări în Excel a rezultatelor măsurătorilor, comparativ cu CMA şi VLE).

**14.2.3.** Datele de raportare cuprinse la punctul 14.2.2. vor fi solicitate de operator terţilor cu care se contractează monitorizarea.

**14.3. Contribuţia la registrul european al poluanţilor emişi şi transferaţi (PRTR)**

**14.3.1.** Operatorul are obligaţia de a raporta la ACPM, conform Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi şi modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE şi 96/61/CE adoptat prin HG 140/2008, cantitãţile anuale, împreunã cu precizarea cã informaţia se bazeazã pe mãsurãtori, calcule sau estimãri a urmãtoarelor:

a) emisiile în aer, apă sau sol, a oricărui poluant specificat în Anexa II Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 pentru care valoarea de prag corespunzătoare din anexa II este depăşită;

b) transferurile în afara amplasamentului de deşeuri periculoase care depăşesc 2 tone/an sau de deşeuri nepericuloase care depăşesc 2000 tone/an, pentru orice operaţie de valorificare sau eliminare, cu excepţia celor menţionate în Registru poluanţilor şi pentru transferurile transfrontieră de deşeuri periculoase.

**14.3.2.** Operatorul trebuie să colecteze informaţiile necesare cu o frecvenţă adecvată pentru a stabili care dintre emisiile şi transferurile în afara amplasamentului fac obiectul cerinţelor de raportare în conformitate cu prevederile paragrafului 1.

**14.3.3.** La pregătirea raportului, operatorul trebuie să utilizeze cele mai bune informaţii disponibile ce pot include date de monitorizare, factori de emisie, ecuaţii de bilanţ de masă, monitorizarea indirectă sau alte tipuri de calcule, raţionamente tehnice şi alte metode în conformitate cu Art. 9 (1) din Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 şi în concordanţă cu metodologiile internaţionale aprobate, unde acestea sunt disponibile.

**14.3.4.** Operatorul trebuie să asigure calitatea informaţiilor prezentate în raportul transmis autorităţii de mediu.

**14.3.5.** Operatorul trebuie să păstreze şi să pună la dispoziţia autorităţilor competente ale Statelor Membre înregistrările datelor din care au rezultat informaţiile raportate, pe o perioada de 5 ani începând cu sfârşitul anului de raportare în cauză. Aceste înregistrări trebuie de asemenea să descrie metodologia utilizată pentru colectarea datelor.

**14.3.6.** Poluanţii specifici activităţii desfăşurate de operator mentionați în Anexa 1 a Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi, care trebuie raportaţi dacă valorile de prag sunt depăşite sunt următorii:

| **Numărul CAS** | **Poluanţi /substanţe** | **Valoarea prag pentru emisiile**  **Conform Anexei nr. 1 din Regulamentul (CE) 166/2006** | | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Aer**  **(kg/an)** | **Apa**  **(kg/an)** | **Sol**  **(kg/an)** |
| 630-08-0 | Monoxid de carbon (CO) | 500.000 | - | - |
| 124-38-9 | Dioxid de carbon (CO2) | 100.000.000 | - | - |
| - | Compusi organici volatili (NMVOC) | 100.000 | - | - |
| - | Oxizi de azot (NO2/ NOX) | 100.000 | - | - |
| - | Oxizi de sulf (SO2 /SOX) | 150.000 | - | - |
| - | Pulberi in suspensie (PM 10) | 50.000 | - | - |

**14.3.7.** Datele de emisie mǎsurate, estimate sau calculate, transferurile de deşeuri în afara amplasamentului, se raportează de către operatorul respectând formatul din anexa A III a Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi, împreună cu celelalte informaţii solicitate prin aceasta.

**14.4. Raportul anual de mediu**

**14.4.1.** Raportului de mediu (RAM) va cuprinde date privind:

* activitatea de producţie în anul încheiat: producţia obţinută, modul de utilizare a materiilor prime, a materiilor auxiliare şi a utilităţilor (consumuri specifice, eficienţa energetică);
* sistemul de management de mediu şi modul de implementare a politicii de prevenire a accidentelor generate de substanţele periculoase;
* impactul activităţii asupra mediului: poluarea aerului, apei, solului, subsolului, pânzei freatice, nivelul zgomotului ( date de monitorizare sau estimate);
* date de monitorizare a emisiilor pe factori de mediu;
* raportarea PRTR;
* plan operativ de prevenire şi management al situaţiilor de urgenţă;
* sesizări şi reclamaţii din partea publicului şi modul de rezolvare a acestora.
* gestiunea deşeurilor şi ambalajelor;
* intrările de substanţe şi preparate chimice periculoase.

**14.4.2.**Raportul de mediu va fi transmis la ACPM pentru anul de raportare n-1, **pe suport de hârtie și pe suport electronic.**

**14.5. Alte raportări**

Operatorul va transmite la ACPM, conform solicitării autorităţii de mediu şi în cadrul RAM:

* inventarul emisiilor de poluanţi atmosferici, conform Chestionarului-Declaraţie;
* reclamaţii (dacă ele există) - in luna următoare primirii acestora
* raportarea investiţiilor şi cheltuielilor de mediu - in luna următoare realizării acestora
* orice efecte negative semnificative constatate prin programul de monitorizare - când se produc
* raportarea incidentelor semnificative - prin notificare în maxim 2 ore de la producere
* plan de închidere definitiva (dezafectare) a instalatiei - odata cu cererea pentru Acord de mediu pentru dezafectare
* Raportare privind substantele chimice periculoase/amestecurile de substante utilizate, la solicitarea APM Brașov;
* Prezentarea la APM Brasov a programului de prevenire şi reducere a cantităţilor de deşeuri generate din activitatea proprie, conform Ordonanța de urgență nr. 92/2021, privind regimul deșeurilor*,* art. 44, după efectuarea auditului privind minimalizarea deşeurilor generate.

**14.6. Mod de raportare**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr. Crt.** | **Denumire raport** | **Frecvență de raportare** | **Perioada depunerii raportului** | **Acces aplicații SIM** |
| 1 | Raport privind conformarea instalatiei cu prevederile autorizatiei integrate de mediu -Registrul IPPC | anual | Perioada 1aprilie - 30 mai pentru anul de raportare n-1 | Registrul Integrat: IPPC |
| 2 | Raportul anual pentru Registrul European al Poluantilor Emisi si Transferati conform HG nr. 140/2008 - Registrul EPRTR | anual | Perioada 1aprilie - 30 mai pentru anul de raportare n-1 | Registrul Integrat: EPRTR |
| ~~3~~ | Raportare inventare locale de emisii in conformitate cu Ordinul nr. 3299/2012 | anual | 15 ianuarie - 15 martie | Inventare locale de emisie |
| 4 | Substante chimice periculoase - Import/productie/utilizare substante/ amestecuri periculoase si artricole cu substante restrictionate | anual | 1 februarie - 15 iunie | Substante Chimice Periculoase |
| 5 | Statistica deseurilor: Chestionar 4: PRODDES – completat de producatorii de deseuri. | anual | 1 februarie - 15 iunie | Chestionar 4: PRODDES – completat de producatorii de deseuri. |
| 6 | Deseuri provenite din uleiuri:  Chestionar 2.1: Generatori uleiuri, exclusiv service-urile si PFA | anual | 1 februarie - 31 mai | Chestionar 2.2: Generatori uleiuri, numai service-urile si PFA |
| 7 | Statistica deseurilor: Chestionar 1: COL/TRAT – completat de operatorii ce se ocupa cu colectarea si/sau tratarea deseurilor. | anual | 1 februarie - 15 iunie | Chestionar 1: COL/TRAT – completat de operatorii ce se ocupa cu colectarea si/sau tratarea deseurilor. |
| 8 | Deseuri Ambalaje: Anexa 1: Producatori si importatori de ambalaje de desfacere, de produse ambalate, supraambalatori de produse ambalate | anual | 1 februarie - 25 februarie | Anexa 1: Producatori si importatori de ambalaje de desfacere, de produse ambalate, supraambalatori de produse ambalate |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Nr. Crt.** | **Denumire raport** | **Frecventă raportare** | **Data depunerii raportului** |
| 1 | Raportul Anual de mediu (RAM) | Anual | 01 martie |
| 2 | Efectuarea auditului privind eficienţa energetică | 4 ani | Incepand cu 2017 |
| 3 | Audit privind utilizarea apei | 3 ani | 2017 |
| 4 | Audit privind minimalizarea deşeurilor generate | 2 ani | 2017 |

# 15. OBLIGAŢIILE OPERATORULUI

**15.1.** Obligaţiile de bază ale operatorului privind exploatarea instalaţiei, conform Legii 278/2013 privind emisiile industriale, sunt următoarele:

* luarea tuturor măsurilor de prevenire eficientă a poluării în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile;
* luarea măsurilor care să asigure că nicio poluare importantă nu va fi cauzată;
* evitarea producerii de deşeuri şi, în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în caz de imposibilitate tehnică şi economică, luarea măsurilor pentru neutralizarea şi eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului;
* utilizarea eficientă a energiei;
* luarea măsurilor necesare pentru prevenirea accidentelor şi limitarea consecinţelor acestora;
* luarea măsurilor necesare, în cazul încetării definitive a activităţilor, pentru evitarea oricărui risc de poluare şi pentru aducerea amplasamentului şi a zonelor afectate într-o stare care să permită reutilizarea acestora.

**15.2.** Orice modificare faţǎ de datele înscrise în documentaţia depusă de operator la solicitarea actualizării autorizaţiei integrate trebuie notificată autorităţii competente de protecţia mediului, în scris, imediat ce intervine:

* modificări privind numele sub care societatea este înregistrată la Registrul Comerţului, adresa sediului social al operatorului;
* modificări privind deţinătorul instalaţiei;
* măsuri luate privind intrarea în proces de lichidare.

În conformitate cu prevederile art. 10 (2) din OUG nr. 195/2005 privind protecţia mediului, cu modificările şi completările ulterioare, în termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre procedurile de vânzare a pachetului majoritar de acţiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesionare ori în care implică schimbarea titularului activităţii, precum şi în cazul de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activităţii, părţile implicate transmit în scris autoritaţii competente pentru protecţia mediului obligatiile asumate privind protectia mediului, printr-un document certificat pentru conformitate cu originalul.

**15.3.** Operatorul este obligat să respecte condiţiile din autorizaţia integrată de mediu în desfăşurarea activităţii din instalaţie.

**15.4.** Nu se va realiza nici o modificare a instalaţiei sau a modului de exploatare a acesteia fără notificarea din timp a ACPM.

**15.5.** In cazul oricărei situaţii de mai jos trebuie trimisă o notificare scrisă ACPM, Gărzii Naţionale de Mediu - Comisariatul Judeţean Brașov:

* încetarea permanentă a exploatării oricărei părţi sau a întregii instalaţii autorizate;
* încetarea funcţionǎrii oricărei părţi sau a întregii instalaţii autorizate pentru o perioadă care poate depăşi un an;
* reluarea exploatării oricărei părţi sau a întregii instalaţii autorizate după oprire.

**15.6.** Operatorul este obligat să raporteze cu regularitate la autoritatea competentă pentru protecţia mediului, datele cuprinse la capitolul 14 al prezentei autorizaţii, rezultatele monitorizării emisiilor şi în termenul cel mai scurt, despre orice incident sau accident care afectează semnificativ mediu.

**15.7.** Operatorul trebuie să notifice ACPM şi GNM - CJ Brașov prin fax şi electronic, dacă este posibil, imediat ce se confruntă cu oricare din următoarele situaţii:

* orice emisie în aer, semnificativă pentru mediu, de la orice punct potenţial de emisie;
* orice funcţionare defectuoasă a echipamentului de control care poate duce la pierderea controlului oricărui sistem de reducere a poluării de pe amplasament;
* orice incident cu potenţial de contaminare a apelor de suprafaţă şi subterane sau care poate reprezenta o ameninţare de mediu pentru aer sau sol sau necesită un răspuns urgent din partea agenţiei;
* orice emisie care nu se conformează cu cerinţele autorizaţiei.

Notificarea va cuprinde: data şi ora incidentului, detalii privind natura oricărei emisii şi a oricărui risc creat de incident şi măsurile luate pentru minimizarea emisiilor şi evitarea reapariţie.

**15.8.** În cazul oricărui incident sau situaţie de urgenţă, persoanele autorizate de operator vor anunţa, după caz, şi alte autorităţi, în cel mai scurt timp posibil:

* în cazul contaminării solului, apelor subterane, apelor de suprafaţă: Administraţia Naţională „Apele Romane” Administrația Bazinală de Apă Olt - Sistemul de Gospodărire a Apelor Brașov;
* în cazul incendiilor: Inspectoratul pentru Situaţii de Urgenţă „Țara Bârsei” Brașov;
* în caz de îmbolnăviri ale personalului: Direcţia de Sănătate Publică, Inspectoratul Teritorial de Muncă.

**15.9.** Operatorul trebuie să menţină un dosar pentru informarea publică, care să fie disponibil publicului, la cerere. Acest dosar trebuie să conţină următoarele:

* autorizaţia;
* solicitarea;
* raportarea anuală privind aspectele de mediu netehnice;
* raportul anual de monitorizare;
* alte aspecte pe care operatorul le consideră adecvate.

**15.10.** În conformitate cu prevederile OUG nr. 195/2005 *privind Protecţia Mediului*, aprobată cu modificări și completari prin Legea nr. 265/2006, cu modificările si completările ulterioare conducerea societății, prin persoana desemnată cu atribuţii în domeniul protecţiei mediului, va asista persoanele împuternicite cu activităţi de inspecţie punîndu-le la dispoziţie evidenţa măsurătorilor proprii şi toate celelalte documente şi le va facilita controlul activităţii precum şi prelevarea de probe. Va asigura, de asemenea, accesul persoanelor împuternicite la instalaţiile tehnologice, la echipamentele şi instalaţiile de depoluare precum şi în spaţiile sau în zonele potenţial generatoare de impact asupra mediului.

**15.11.** Operatorul are obligaţia de a realiza măsurile impuse anterior de persoane împuternicite cu inspecţia. Măsurile impuse de aceste autorităţi, modul de realizare a acestora şi data realizării acestora vor fi raportate la ACPM şi autoritatea care a impus măsurile, imediat după realizarea lor.

**15.12.**În conformitate cu OUG nr. 196/2005, aprobată de Legeanr. 105/2006 privind fondul de mediu,operatorul are obligaţia să declare, să calculeze şi să achite taxele aferente fondului de mediu pentru ambalajele introduse pe piaţa internă şi emisiile atmosferice din surse fixe şi mobile.

**15.13.** Operatorul are obligaţia de a întreţine în mod corespunzător întregul amplasament conform art. 70, lit.i din OUG 195/2005 privind protecţia mediului, aprobată şi modificată prin Legea 265/2006, cu toate completările si modificările ulterioare.

**15.14.** Operatorul are obligaţia să pună la dispozitia publicului pe suport de hârtie/ electronic,pentru a putea fi consultate, datele referitoare la emisiile provenite de la instalaţii, la sediul ACPM sau/şi la sediul administraţiei locale în a cărei rază se află instalaţia, conform art. 53 din Ord. nr. 818/2003 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizaţiei integrate de mediu.

# 16. MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAŢIEI, MANAGEMENTUL REZIDUURILOR

**16.1.** În cazul în care operatorul urmează să deruleze sau să fie supus unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acţiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesionare ori în alte situaţii care implică schimbarea titularului activităţii, precum şi în caz de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activităţii, acesta are obligaţia de a notifica autoritatea competentă pentru protecţia mediului. Autoritatea competentă pentru protecţia mediului informează operatorul cu privire la obligaţiile de mediu care trebuie asumate de părţile implicate, pe baza evaluărilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare existente.

În termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre proceduri, părţile implicate transmit în scris autorităţii competente pentru protecţia mediului obligaţiile asumate privind protecţia mediului, printr-un document certificat pentru conformitate cu originalul. Clauzele privind obligaţiile de mediu cuprinse în actele întocmite au un caracter public.

Îndeplinirea obligaţiilor de mediu este prioritară în cazul procedurilor de: dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activităţii.

**16.2.** În cazul încetării temporare sau definitive a activităţii întregii instalaţii sau a unor părţi din instalaţie, operatorul trebuie să respecte **Planul de închidere a instalaţiei** întocmit şi agreat de ACPM. Scopul planului de închidere trebuie să respecte prevederile *Ghidului Tehnic General privind prevenirea, reducerea si controlul integrat al poluarii* (punctul nr.18). Planul de închidere include cel putin următoarele:

* planuri ale tuturor conductelor instalaţiilor şi rezervoarelor;
* orice măsură de precauţie specifică necesară pentru asigurarea faptului că demolarea clădirilor sau a altor structuri nu cauzează poluare în aer, apă sau sol;
* măsuri de eliminare şi acolo unde este cazul, spălare a conductelor şi a rezervoarelor şi golirea completă de conţinutul potenţial periculos;
* eliminarea substanţelor potenţial dăunătoare, dacă nu s-a stabilit că este acceptabil a se lăsa astfel de obligaţii viitorilor proprietari;
* oprirea alimentării cu utilităţi: apă, energie electrică şi combustibil a instalaţiilor;
* demontarea instalaţiilor şi transportul materialelor rezultate, spre destinaţiile anterior stabilite;
* dezafectarea depozitelor;
* determinarea gradului de afectare a solului, conform HG nr. 1408/2007;
* măsuri pentru reconstrucţia ecologică a terenului afectat istoric prin activităţile desfăşurate pe amplasament, conform HG nr. 1403/2007.

**16.3.** Operatorul are obligaţia să asigure resursele necesare pentru punerea în practică a Planului de închidere şi să declare mijloacele de asigurare a disponibilităţii acestor resurse, indiferent de situaţia sa financiară.

**16.4.** La încetarea activităţii cu impact asupra mediului geologic la schimbarea activităţii sau a destinaţiei terenului, operatorul economic sau deţinătorul de teren este obligat să realizeze investigarea şi evaluarea poluării mediului geologic**.**

**16.5.** Operatorul are obligaţia ca în cazul încetării definitive a activităţii să ia măsurile necesare pentru evitarea oricărui risc de poluare şi de aducere a amplasamentului şi a zonelor afectate într-o stare care să permită reutilizarea acestora.

**16.6.** In cazul inchiderii definitive a activității pe amplasament se va realiza un Raport privind situația de referinta, pentru a stabili aportul la poluare al instalaţiei şi măsurile de remediere ce se impun, unde va fi evaluata starea de contaminare a solului și a apelor subterane, comparativ cu stadiul iniţial, situatie prezentata ȋn raportul privind situaţia de referinţă (inclus ín Raportul de Amplasament), iar titularul/operatorul activității are obligația să ia masurile necesare pentru depoluare,astfel încât să readucă amplasamentul la stadiul initial, conform art. 22 alin. (6) din Legea 278/2013 privind emisiile industriale.

**16.7.** Operatorul are obligaţia ca în cazul încetării definitive a activităţii sa respecte prevederileart. 22 din Legea nr. 278/2013 *privind emisiile industriale.*

**Verificarea conformării cu prevederile prezentului act se face de către reprezentanţii Gărzii Naţionale de Mediu - Comisariatul General - Serviciul Comisariatul Judeţean Brașov şi Agenţia pentru Protecţia Mediului Brașov.**

**Prezenta autorizaţie integrată de mediu a fost emisă în 3 (trei) exemplare, fiecare exemplar având un număr 102 (o sută două) pagini semnate şi ştampilate.**

**17. ANEXE: -**

**18. DICȚIONAR DE TERMENI**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | Autoritatea competentă pentru protecţia mediului | Agenţia pentru Protecţia Mediului Brașov, Braşovstr. Politehnicii nr. 3, jud. Braşov |
| 2 | Autoritatea cu atribuţii de control, inspecţie şi sancţionare în domeniul protecţiei mediului | Comisariatul Județean Braşov al Gărzii Naționale de Mediu Braşov |
| 3 | Autoritatea centrală de protecţie a mediului | Ministerul Mediului, Apelor și Pădurilor  Bulevardul Libertăţii nr.2, Sector nr.5 ;  Agenţia Naţională pentru Protecţia Mediului Bucureşti, str. Splaiul Independenţei nr. 294 sector 6 cod 060031 |
| 4 | Operator | Persoană fizică sau juridică, care operează ori deţine controlul instalaţiei, aşa cum este prevăzut în legislaţia naţională, sau care a fost investită cu putere economică decisivă asupra funcţionării tehnice a instalaţiei, respectiv  S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L., punct de lucru, mun. Brașov, str. Strunga Mieilor, nr. 1, jud. Braşov |
| 5 | BAT (cele mai bune tehnici disponibile) | Stadiul de dezvoltare cel mai avansat şi eficient înregistrat în dezvoltarea unei activităţi şi a modurilor de exploatare, care demonstrează posibilitatea practică a tehnicilor specifice de a constitui referinţă pentru stabilirea valorilor limită de emisie în scopul prevenirii poluării, iar în cazul în care acest fapt nu este posibil, pentru a reduce în ansamblu emisiile şi impactul asupra mediului, în întregul său |
| 6 | CAT | Colectiv tehnic de avizare |
| 7 | CBO5 | Consumul biochimic de oxigen la 5 zile |
| 8 | CCOCr | Consumul chimic de oxigen - metoda cu dicromat de potasiu |
| 9 | COV | Compuşi organici volatili |
| 10 | dB(A) | Decibeli (curba de zgomot A). |
| 11 | IPPC | Prevenirea, reducerea şi controlul integrat al poluării |
| 12 | Instalaţie IPPC | Orice instalaţie tehnică staţionară, în care se desfăşoară una sau mai multe activităţi prevăzute în Anexa 1 din Legea nr. 278/2013, privind emisiile industriale precum şi orice altă activitate direct legată, tehnic de activităţile desfăşurate pe acel amplasament, care pot genera emisii şi poluare. |
| 13 | RAM | Raport anual de mediu |
| 14 | PRTR | H.G. nr. 140/2008 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European şi al Consiliului nr. 166/2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi şi modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE şi 96/61/CE. |
| 15 | H | Fraza de pericol este o frază care exprimă o descriere concisă a pericolului prezentat de substanţele şi preparatele chimice periculoase pentru om şi mediul înconjurător |
| 16 | SMA | Sistem de management al autorizaţiei |
| 17 | Cod CAEN | Clasificarea activităţilor din economia naţională |
| 18 | Prejudiciu | O schimbare negativă măsurabilă a unei resurse naturale sau o deteriorare măsurabilă a unui serviciu legat de resursele naturale, care poate surveni direct sau indirect |
| 19 | Ameninţare iminentă  cu un prejudiciu | O probabilitate suficientă de producere a unui prejudiciu asupra mediului în viitorul apropriat |
| 20 | Prejudiciul asupra mediului | a) *prejudiciul asupra speciilor şi habitatelor naturale protejate* - orice prejudiciu care are efecte semnificative negative asupra atingerii sau menţinerii unei stări favorabile de conservare a unor astfel de habitate sau specii; caracterul semnificativ al acestor efecte se evaluează în raport cu starea iniţială, ţinând cont de criteriile prevăzute în anexa nr. 1; prejudiciile aduse speciilor şi habitatelor naturale protejate nu includ efectele negative identificate anterior, care rezultă din acţiunile unui operator care a fost autorizat în mod expres de autorităţile competente în concordanţă cu prevederile legale în vigoare   b) *prejudiciul asupra apelor* - orice prejudiciu care are efecte adverse semnificative asupra stării ecologice chimice si/sau cantitative şi/sau potenţialului ecologic al apelor în cauză, astfel cum au fost definite în Legea nr. 107/1996, cu modificările şi completările ulterioare, cu excepţia efectelor negative pentru care se aplica art. 27 din Legea nr. 107/1996, cu modificările şi completările ulterioare  c) *prejudiciul asupra solului* - orice contaminare a solului, care reprezintă un risc semnificativ pentru sănătatea umană, care este afectată negativ ca rezultat al introducerii directe sau indirecte a unor substanţe, preparate, organisme sau microorganisme în sol sau în subsol. |

**19. ABREVIERI**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | A.P.M. | Agenţia pentru Protecţia Mediului Brașov |
| 2 | A.C.P.M. | Autoritatea competentă pentru protecţia mediului |
| 3 | C.J. BRAȘOV al G.N.M. | Comisariatul Judeţean Brașov al Gărzii Naţionale de Mediu |
| 4 | CAT | Colectiv tehnic de avizare |
| 5 | CBO5 | Consumul biochimic de oxigen la 5 zile |
| 6 | CCOCr | Consumul chimic de oxigen - metoda cu dicromat de potasiu |
| 7 | COV | Compuşi organici volatili |
| 8 | dB(A) | Decibeli (curba de zgomot A). |
| 9 | IPPC | Prevenirea, reducerea şi controlul integrat al poluării |
| 10 | RAM | Raport anual de mediu |
| 11 | PRTR | Registru European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi şi modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE şi 96/61/CE. |
| 12 | SMA | Sistem de management al autorizaţiei |
| 13 | Cod CAEN | Clasificarea activităţilor din economia naţională |
| 14 | BREF | Reference Document on Best Available Techniques |
| 15 | IMA | Instalaţie mare de ardere |

**20. C U P R I N S**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | DATE DE IDENTIFICARE A OPERATORULUI |  |
| 2 | TEMEIUL LEGAL |  |
| 3 | CATEGORIA DE ACTIVITATE |  |
| 4 | DOCUMENTAŢIA SOLICITĂRII AUTORIZAŢIEI |  |
| 5 | MANAGEMENTUL ACTIVITĂŢII |  |
| 6 | MATERII PRIME ŞI MATERIALE AUXILIARE |  |
| 7 | RESURSE: APĂ, ENERGIE ELECTRICĂ, GAZE NATURALE |  |
| 7.1 | Apa |  |
| 7.2 | Utilizarea eficientă a energiei şi resurselor |  |
| 8 | DESCRIEREA INSTALAŢIEI ŞI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE  EXISTENTE PE AMPLASAMENT |  |
| 8.1 | Descrierea amplasamentului |  |
| 8.2 | Descrierea principalelor activităţi |  |
| 8.3 | Tehnici aplicate de societate pentru conformare cu cerinţele BAT pentru activitate |  |
| 9 | INSTALAŢII PENTRU EVACUAREA, REŢINEREA ŞI DISPERSIA  POLUANŢILOR ÎN MEDIU |  |
| 9.1 | Emisii în atmosferă |  |
| 9.2 | Emisii în apă |  |
| 9.3 | Emisii în sol, ape subterane |  |
| 10 | CONCENTRAŢII DE POLUANŢI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL ÎNCONJURĂTOR, NIVEL DE ZGOMOT |  |
| 10.1 | Aer |  |
| 10.2 | Calitatea aerului |  |
| 10.3 | Apă |  |
| 10.4 | Sol |  |
| 10.5 | Zgomot |  |
| 11 | GESTIUNEA DEŞEURILOR |  |
| 12 | INTERVENŢIA RAPIDĂ, PREVENIREA ŞI MANAGEMENTUL  SITUAŢIILOR DE URGENŢĂ |  |
| 13 | MONITORIZAREA ACTIVITĂŢII |  |
| 14 | RAPORTĂRI CĂTRE AUTORITATEA COMPETENTĂ PENTRU  PROTECŢIA MEDIULUI ŞI PERIODICITATEA ACESTORA |  |
| 15 | OBLIGAŢIILE OPERATORULUI |  |
| 16 | MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAŢIEI, MANAGEMENTUL REZIDUURILOR |  |
| 17 | ANEXE |  |
| 18 | DICŢIONAR DE TERMENI |  |
| 19 | ABREVIERI |  |
| 20 | CUPRINS |  |