

KRONOSPAN TRADING S.R.L.

Str. Mihail Kogălniceanu Nr. 59, et.1, cam.1/12 • Sebeș • 515800 • Alba • România

Tel.: +40 258 801 100 • Fax: +40 258 801 199

office.ro@kronospan.ro • www.kronospan.ro

J1/903/2018 - RO 11894313

Capital social subscris 314.280.516,00 LEI

Nr. BV 10786/ 28.04.2023

Catre,

Agentia Pentru Protectia Mediului Brasov

Referitor la: Observatiile primite din partea publicului in cadrul dezbaterii publice privind solicitarea de revizuire a AIM nr.SB 127/ 2011, rev. la data de 21.02.2014, 25.05.2017 si 08.12.2021

Urmare a adresei Dvs nr.13274/ 31.03.2023, va transmitem Completari la documentatia de solicitare a revizuirii a Autorizatiei Integrate de Mediu nr.SB 127 din data de 12.10.2011, revizuita la data de 21.02.2014, 25.05.2017 si la data de 08.12.2021, ca urmare a finalizarii proiectelor „Extindere linie utilaje de productie lamba & uluc” si „Amplasare statie de epurare prefabricata, bransare utilitati”, completari elaborate de ECO-BREF SRL.

Cu deosebita consideratie,

Director General

Oana BODEA





SC ECO-BREF SRL

SC ECO-BREF SRL
BRAȘOV
BRAȘOV

Str. Diaconu Coresi nr.5; Brasov; ROMANIA, R.C. J08/1420/2005, CUI RO 17658036
Tel/Fax: 0268/470095; E-mail:ecobref@gmail.com ; http://www.ecobref.ro;
Certificat de acreditare RENAR conform SR EN ISO 17025:2018, nr.LI 740
Certificat Atestare Realizare Studii de Mediu-Seria RGX nr.338/11.08.2022

COMPLETĂRI LA DOCUMENTAȚIA DE SUSȚINERE
A SOLICITĂRII DE REVIZUIRE A

Autorizatiei Integrate de Mediu nr.SB 127 din data de 12.10.2011, revizuita la data
de 21.02.2014, la data de 25.05.2017 si la data de 08.12.2021

Titular:

S.C. Kronospan Trading S.R.L
Punct de lucru: Brasov, str. Strunga Micilor nr.1

Contextul elaborării completărilor la documentatia depusa in vederea revizuirii Autorizatiei Integrate de Mediu: completările sunt solicitate de catre APM Brașov prin adresa nr. Adresa nr. 13274/31.03.2023 tinand cont de observatiile/sesizarile/comentariile primite din partea publicului interesat determinate de parcurgerea procedurii de autorizare - etapa de dezbateri publica.

Informațiile prezentate în continuare sunt considerate completări la Raportul de Amplasament si Formularul de Solicitare intocmite ca urmare a implementarii la Punctul de Lucru din Brasov a urmatoarelor proiecte:

- „*Extindere linie utilaje de productie lamba & uluc*” proiect aprobat de APM Brasov prin Decizia etapei de incadrare nr. 203 din data de 25.08.2021. Scopul investitiei a fost de montare a unei linii noi de profilare lamba&uluc (similara cu linia existenta) avand in vedere cererea tot mai mare de placi de OSB profilate. (Nu se fabrica produse noi, doar se finiseaza prin profilare de lamba&uluc o parte din placile de OSB fabricate).
- „*Amplasare statie de epurare prefabricata, bransare utilitati*” proiect aprobat de APM Brasov prin Decizia etapei de incadrare nr. 233 din data de 10.09.2021. Scopul investitiei a fost de montare pe traseul de evacuare al apelor uzate (intre bazinul de retentie si decantare existent si emisarul autorizat-Paraul Timis) a unei statii de epurare performante in scopul cresterii performantelor sistemului de epurare existent pe amplasament .

Fata de etapa autorizata, nu se modifica capacitatea de productie placi pe baza de lemn si nici profilul de activitate.

1) In ceea ce priveste problema nivelului de zgomot reclamat de comunitatea locala / mod de aplicare cerinte BAT/BREF:

Privitor la noile investitii propuse pentru autorizare in aceasta etapa:

a) Referitor la proiectul "*Extindere linie utilaje productie lamba & uluc in hala existenta*" propus pentru autorizare, avand in vedere urmatoarele aspecte:

- Sursele noi de zgomot identificate sunt instalatia de profilare lamba&uluc si echipamentele care transporta plăcile intre fazele de productie.
- Instalatia de profilare lamba&uluc si echipamentele care transporta plăcile intre fazele de productie sunt amplasate la interiorul halei de productie existente. Echipamentele sunt amplasate pe cadru solid, fiind concepute astfel incat sa asigure o debitare fara vibratii.

Fata de situatia autorizata, avand in vedere ca utilajele nou prevazute sunt amplasate la interior, (la o distanta de cca. 1000-1200 m de receptorii sensibili identificati prin zona de locuinte de pe strada Baciului) nu se intrevad modificari ale nivelului de zgomot

b) Referitor la proiectul "*Amplasare statie de epurare prefabricata*" propus pentru autorizare, avand in vedere urmatoarele aspecte:

- Sursele noi de zgomot identificate pot fi pompa de alimentare si compresorul. Pentru protectie impotriva zgomotului compresorul este montat inchis, intr-un container izolat. Referitor la cele doua pompe de alimentare amplasate la exterior, acestea vor functiona intermitent. Conform datelor primite de la producatorul statiei de epurare nivelul de zgomot aferent pompelor de alimentare nu va depasi 53dB(A), incadrandu-se astfel in nivelul de zgomot admis pentru limite incinte industriale.
- 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 sunt crescuti arbori si arbusti .

Se apreciaza ca obiectivul propus nu modifica indicatorul presiunii acustice pentru receptorul sensibil, (zona rezidentiala amplasata in spatele valului de pamant, pe strada Baciului, la cca.500 m de obiectivul analizat).

Pentru situatia existenta, periodic s-au realizat masuratori in zona rezidentiala (pe strada Baciului)- perioada de zi si noapte. Conform rezultatelor prezentate centralizat in Raportul de Amplasament, *in zona cladirilor rezidentiale amplasate pe strada Baciului*, valorile echivalente inregistrate s-au incadrat in valorile limita admise conform Autorizatiei Integrate de Mediu nr. SB 127/12.10.2017, revizuita la data de 21.02.2014, la data de 25.05.2017 si la data de 08.12.2021, nivelul de presiune acustică continuu echivalent ponderat A, fiind < 55 dB(A) pe timp de zi, respectiv <45 dB(A) pe timp de noapte.

In vederea eliminarii/ minimizarii emisiilor de zgomot "atipic", identificat ocazional si reclamat de comunitatea locala, societatea a realizat un plan pentru adoptarea de masuri suplimentare pentru reducerea transmisiei nivelului de zgomot în zona din vecinătatea obiectivului, care prevede executarea urmatoarelor lucrari:

- Bariera fonica pe doua parti – linie transport busteni (alimentare si decojire busteni)
- Bariera fonica - toculator 4 (linie utilaje de productie lamba & uluc)
- Bariera fonica transport busteni (alimentare si decojire busteni)

Termenul de realizare a masurilor stabilite pentru reducerea nivelului de zgomot este 31.12.2023.

Tehnicile aplicate de societate sunt în conformitate cu cerințele 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, conform analizei comparative prezentate centralizat în tabelul următor:

Capitol BAT	Concluzii privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru producerea de panouri pe bază de lemn	Conformarea societatii SC Kronospan Trading SRL																										
1.1.3 Zgomot BAT 4	<p>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 indicate mai jos :</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Intinac</th> <th>Realizate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. Tehnici pentru prevenirea zgomotului și a vibrațiilor</td> <td></td> </tr> <tr> <td>a. Planificarea proiectului și a echipării instalației pentru a genera cât mai puțin zgomot posibil și vibrații, de exemplu, astfel încât să nu se facă lucrări de construcție în timpul nopții.</td> <td>Planificarea și realizarea în condiții optime.</td> </tr> <tr> <td>b. Aplicarea unor programe de monitorizare a zgomotului care să includă măsurători regulate de zgomot, măsurători vibrațiilor și altele (vibrații, vibrații proprii și vibrații) și transmiterea acestor informații către personalul de operare și mentenanță.</td> <td>Planificarea și realizarea în condiții optime.</td> </tr> <tr> <td>c. Instalarea de unități pentru reducerea zgomotului și vibrațiilor în cadrul de producție și în zonele de depozitare.</td> <td>Planificarea și realizarea în condiții optime.</td> </tr> <tr> <td>2. Tehnici pentru reducerea zgomotului și a vibrațiilor generate de mașinile funcționare</td> <td></td> </tr> <tr> <td>d. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.</td> <td>Planificarea și realizarea în condiții optime.</td> </tr> <tr> <td>e. Implementarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.</td> <td>Planificarea și realizarea în condiții optime.</td> </tr> <tr> <td>f. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.</td> <td>Planificarea și realizarea în condiții optime.</td> </tr> <tr> <td>3. Tehnici pentru reducerea zgomotului și a vibrațiilor în timpul transportului</td> <td></td> </tr> <tr> <td>g. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.</td> <td>Planificarea și realizarea în condiții optime.</td> </tr> <tr> <td>h. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.</td> <td>Planificarea și realizarea în condiții optime.</td> </tr> <tr> <td>i. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.</td> <td>Planificarea și realizarea în condiții optime.</td> </tr> </tbody> </table>	Intinac	Realizate	1. Tehnici pentru prevenirea zgomotului și a vibrațiilor		a. Planificarea proiectului și a echipării instalației pentru a genera cât mai puțin zgomot posibil și vibrații, de exemplu, astfel încât să nu se facă lucrări de construcție în timpul nopții.	Planificarea și realizarea în condiții optime.	b. Aplicarea unor programe de monitorizare a zgomotului care să includă măsurători regulate de zgomot, măsurători vibrațiilor și altele (vibrații, vibrații proprii și vibrații) și transmiterea acestor informații către personalul de operare și mentenanță.	Planificarea și realizarea în condiții optime.	c. Instalarea de unități pentru reducerea zgomotului și vibrațiilor în cadrul de producție și în zonele de depozitare.	Planificarea și realizarea în condiții optime.	2. Tehnici pentru reducerea zgomotului și a vibrațiilor generate de mașinile funcționare		d. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.	e. Implementarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.	f. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.	3. Tehnici pentru reducerea zgomotului și a vibrațiilor în timpul transportului		g. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.	h. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.	i. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.	<p>APLICAT</p> <p><i>Masuri de prevenire:</i> Periodic, cf. Cerintelor din AIM se fac masuratori de zgomot in zona de interes fata de receptorii sensibili identificati prin locuintele amplasate la limita de nord a incintei industriale. Periodic sunt intocmite studii de zgomot.</p> <p><i>Tehnologii de reducere la nivelul surselor punctuale:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Una din principalele surse de zgomot care necesită o atenție deosebită o reprezintă așchiera, care este rezolvată prin închiderea tocoarelor în clădiri separate, izolate. - Sunt utilizate amortizoare, atenuatoare de zgomot la ventilatoare și la nivelul coșurilor, carcasari, perdele și izolari fonice <p><i>Pentru reducerea nivelului de zgomot la nivelul fabricii:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Pentru protejarea fonica a arii locuite, latura dispse 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 circulatia rutiera și feroviara pe amplasament (pentru aprovizionarea cu materii prime) va fi limitata pe cat posibil. <p>Concluzii: Sunt aplicate masuri conform cerintelor BAT</p>
Intinac	Realizate																											
1. Tehnici pentru prevenirea zgomotului și a vibrațiilor																												
a. Planificarea proiectului și a echipării instalației pentru a genera cât mai puțin zgomot posibil și vibrații, de exemplu, astfel încât să nu se facă lucrări de construcție în timpul nopții.	Planificarea și realizarea în condiții optime.																											
b. Aplicarea unor programe de monitorizare a zgomotului care să includă măsurători regulate de zgomot, măsurători vibrațiilor și altele (vibrații, vibrații proprii și vibrații) și transmiterea acestor informații către personalul de operare și mentenanță.	Planificarea și realizarea în condiții optime.																											
c. Instalarea de unități pentru reducerea zgomotului și vibrațiilor în cadrul de producție și în zonele de depozitare.	Planificarea și realizarea în condiții optime.																											
2. Tehnici pentru reducerea zgomotului și a vibrațiilor generate de mașinile funcționare																												
d. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.																											
e. Implementarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.																											
f. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.																											
3. Tehnici pentru reducerea zgomotului și a vibrațiilor în timpul transportului																												
g. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.																											
h. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.																											
i. Instalarea de echipamente de protecție acustică în zonele de depozitare și în zonele de lucru.	Planificarea și realizarea în condiții optime.																											

2) In ceea ce priveste problema apelor uzate deversate in paraul Timis / mod de aplicare cerinte BAT/BREF:

Referitor la deversarea apelor uzate :

- Din procesul tehnologic nu rezulta ape uzate tehnologice*, apa utilizata se pierde prin evaporare in urma procesului de presare la cald a covorului de aschii.
- Apele pluviale potential impurificate:*
 - *Apele pluviale potential impurificate din zona parcarilor si zona statie de alimentare cu motorina* sunt colectate de guri de scurgere si rigole deschise, trecute in prealabil prin separatoare de hidrocarburi si sunt descarcate intr-un bazin de retentie.
 - *Apele pluviale din zona depozitului de busteni* sunt colectate de rigole perimetrare prevazute cu gratare carosabile si sunt descarcate dupa trecerea lor prin gratare de retinere a plutitorilor in acelasi bazin de retentie.

Din bazinul de retentie, apele pluviale potential impurificate, inainte de a fi evacuate in receptorul autorizat (paraul Timis) sunt epurate final intr-o statie noua de tratare care utilizeaza procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF) si apoi sunt evacuate in paraul Timisul Sec .

Comparand valorile obtinute in urma monitorizarilor periodice, efectuate conform cerintelor din Autorizatia de Gospodarire a Apelor, nu au rezultat depasiri la nici unul din indicatorii de calitate ai apelor analizati .

Pentru a crește performanțele sistemului de epurare existent pe amplasament și pentru siguranța, având în vedere variabilitatea compoziției apei evacuate în ceea ce privește conținutul de total solide în suspensie (TSS) și în ceea ce privește conținutul de compuși organici (CCO, CBO), compoziție care depinde de condițiile meteo (anotimp, cantitatea de ploaie, de vânt) dar și de timpul de retenție în bazinul de retenție și decantare existent, suplimentar fata de situatia autorizata, s-a montat pe traseul de evacuare al apelor uzate (între bazinul de retenție și decantare existent și emisarul autorizat-Paraul Timis), o stație performantă de epurare care utilizează procedeul de flotatie cu aer dizolvat. În urma montării stației de epurare efectul va fi un timp mai scurt de retenție în bazinul de retenție și decantare existent și implicit reducerea valorilor de TSS, CCO și CBO₅. Parametrii calitativi ai efluentului epurat evacuat în emisarul autorizat (Paraul Timis) se vor încadra în NTPA 001/2005.

Tehnicile aplicate de societate sunt în conformitate cu cerințele 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, conform analizei comparative prezentate centralizat în tabelul următor:

Capitol BAT	Concluzii privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru producerea de panouri pe bază de lemn	Conformarea societății SC Kronospan Trading SRL																										
1.3, Emisii în apa BAT 24 BAT25	<p>BAT 24. În scopul de a se reduce gradul de poluare a apei reziduale colectate, BAT constau în utilizarea ambelor tehnici indicate mai jos.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tehnică</th> <th>Aplicabilitate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) Calibrarea și dimensiunile rigolelor și canalelor de apă de la scurgerile laterale ale suprafețelor și ale apelor reziduale de curățare</td> <td>Aplicabilitate foarte bună întrucât în cadrul instalației existente s-a realizat calibrarea și dimensiunile rigolelor de curățare</td> </tr> <tr> <td>2) Depozitarii reziduale tip de beton, cu rampă horizontală sau cu o înclinație de 2% și o lățime de 0,30 metri</td> <td>Realizată la fabrică</td> </tr> </tbody> </table> <p><i>(3) În funcție de forma și cantitatea rezidurilor de la fiecare operațiune de lucru în cadrul unei părți de lucru se pot realiza instalații hidraulice în funcție de dimensiuni.</i></p> <p>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.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tehnică</th> <th>Aplicabilitate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1) Sistemul de drenaj și de evacuare a apelor reziduale prin canale și tuburi cu înclinație pozitivă</td> <td>Realizată aplicabilă</td> </tr> <tr> <td>2) Instalarea sistemelor de retenție</td> <td>Realizată aplicabilă</td> </tr> <tr> <td>3) Instalarea sistemelor de retenție și decantare în funcție de dimensiunile și cantitatea de apă reziduală</td> <td>Realizată aplicabilă în funcție de dimensiunile și cantitatea de apă reziduală</td> </tr> </tbody> </table>	Tehnică	Aplicabilitate	1) Calibrarea și dimensiunile rigolelor și canalelor de apă de la scurgerile laterale ale suprafețelor și ale apelor reziduale de curățare	Aplicabilitate foarte bună întrucât în cadrul instalației existente s-a realizat calibrarea și dimensiunile rigolelor de curățare	2) Depozitarii reziduale tip de beton, cu rampă horizontală sau cu o înclinație de 2% și o lățime de 0,30 metri	Realizată la fabrică	Tehnică	Aplicabilitate	1) Sistemul de drenaj și de evacuare a apelor reziduale prin canale și tuburi cu înclinație pozitivă	Realizată aplicabilă	2) Instalarea sistemelor de retenție	Realizată aplicabilă	3) Instalarea sistemelor de retenție și decantare în funcție de dimensiunile și cantitatea de apă reziduală	Realizată aplicabilă în funcție de dimensiunile și cantitatea de apă reziduală	<p>APLICAT</p> <p>Colectarea apei de pe suprafețele exterioare se face separat în funcție de proveniența</p> <p>Sunt utilizate următoarele tehnologii de reducere:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Obiective</th> <th>Tehnici</th> <th>Parametrii principali Stația de epurare analizată</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Îndepărtarea solidelor de dimensiuni mari</td> <td>Gratare</td> <td>Apele pluviale din zona depozitului de busteni sunt colectate de rigole perimetrice prevăzute cu gratare carosabile și sunt descarcate după trecerea lor prin gratare de retenție a plutitorilor în bazinul de retenție de 22344 m³.</td> </tr> <tr> <td>Îndepărtarea solidelor în suspensie</td> <td>Decantare (Bazin impermeabilizat de retenție și decantare V= 22344 m³)</td> <td>Bazinul de retenție are dublu rol de retenție și de decantare. Acesta este realizat cu peretii și radierul impermeabilizat și este prevăzut cu drum de acces al utilajelor pentru curățare. După bazinul de decantare și retenție, înainte de evacuare, mai sunt realizate încă două zone de decantare, trecerile între zone realizându-se prin diferențe de nivel. Înainte de a fi evacuate în emisarul autorizat (paraul Timis) apele preepurate sunt epurate final într-o stație de epurare care utilizează procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF).</td> </tr> <tr> <td>Retinerea produselor petroliere și separarea mediilor ulei-apa</td> <td>Separare, decantare (Separatoare de hidrocarburi prevăzute cu element coalescent)</td> <td>Apele pluviale provenite de pe parcuri sunt preepurate, înainte de descarcare în bazinul de retenție ape pluviale, de două separatoare de hidrocarburi prevăzute cu element coalescent. Înainte de a fi evacuate în emisarul autorizat (paraul Timis) apele preepurate sunt epurate final într-o stație de epurare care utilizează procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF).</td> </tr> </tbody> </table> <p>Concluzii: Instalația este conformă cu cerințele BAT din punct de vedere al tehnologiei de reducere și al nivelului emisiilor de TSS – pulberi sedimentabile la evacuarea în apa de suprafață.</p>	Obiective	Tehnici	Parametrii principali Stația de epurare analizată	Îndepărtarea solidelor de dimensiuni mari	Gratare	Apele pluviale din zona depozitului de busteni sunt colectate de rigole perimetrice prevăzute cu gratare carosabile și sunt descarcate după trecerea lor prin gratare de retenție a plutitorilor în bazinul de retenție de 22344 m ³ .	Îndepărtarea solidelor în suspensie	Decantare (Bazin impermeabilizat de retenție și decantare V= 22344 m ³)	Bazinul de retenție are dublu rol de retenție și de decantare. Acesta este realizat cu peretii și radierul impermeabilizat și este prevăzut cu drum de acces al utilajelor pentru curățare. După bazinul de decantare și retenție, înainte de evacuare, mai sunt realizate încă două zone de decantare, trecerile între zone realizându-se prin diferențe de nivel. Înainte de a fi evacuate în emisarul autorizat (paraul Timis) apele preepurate sunt epurate final într-o stație de epurare care utilizează procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF).	Retinerea produselor petroliere și separarea mediilor ulei-apa	Separare, decantare (Separatoare de hidrocarburi prevăzute cu element coalescent)	Apele pluviale provenite de pe parcuri sunt preepurate, înainte de descarcare în bazinul de retenție ape pluviale, de două separatoare de hidrocarburi prevăzute cu element coalescent. Înainte de a fi evacuate în emisarul autorizat (paraul Timis) apele preepurate sunt epurate final într-o stație de epurare care utilizează procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF).
Tehnică	Aplicabilitate																											
1) Calibrarea și dimensiunile rigolelor și canalelor de apă de la scurgerile laterale ale suprafețelor și ale apelor reziduale de curățare	Aplicabilitate foarte bună întrucât în cadrul instalației existente s-a realizat calibrarea și dimensiunile rigolelor de curățare																											
2) Depozitarii reziduale tip de beton, cu rampă horizontală sau cu o înclinație de 2% și o lățime de 0,30 metri	Realizată la fabrică																											
Tehnică	Aplicabilitate																											
1) Sistemul de drenaj și de evacuare a apelor reziduale prin canale și tuburi cu înclinație pozitivă	Realizată aplicabilă																											
2) Instalarea sistemelor de retenție	Realizată aplicabilă																											
3) Instalarea sistemelor de retenție și decantare în funcție de dimensiunile și cantitatea de apă reziduală	Realizată aplicabilă în funcție de dimensiunile și cantitatea de apă reziduală																											
Obiective	Tehnici	Parametrii principali Stația de epurare analizată																										
Îndepărtarea solidelor de dimensiuni mari	Gratare	Apele pluviale din zona depozitului de busteni sunt colectate de rigole perimetrice prevăzute cu gratare carosabile și sunt descarcate după trecerea lor prin gratare de retenție a plutitorilor în bazinul de retenție de 22344 m ³ .																										
Îndepărtarea solidelor în suspensie	Decantare (Bazin impermeabilizat de retenție și decantare V= 22344 m ³)	Bazinul de retenție are dublu rol de retenție și de decantare. Acesta este realizat cu peretii și radierul impermeabilizat și este prevăzut cu drum de acces al utilajelor pentru curățare. După bazinul de decantare și retenție, înainte de evacuare, mai sunt realizate încă două zone de decantare, trecerile între zone realizându-se prin diferențe de nivel. Înainte de a fi evacuate în emisarul autorizat (paraul Timis) apele preepurate sunt epurate final într-o stație de epurare care utilizează procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF).																										
Retinerea produselor petroliere și separarea mediilor ulei-apa	Separare, decantare (Separatoare de hidrocarburi prevăzute cu element coalescent)	Apele pluviale provenite de pe parcuri sunt preepurate, înainte de descarcare în bazinul de retenție ape pluviale, de două separatoare de hidrocarburi prevăzute cu element coalescent. Înainte de a fi evacuate în emisarul autorizat (paraul Timis) apele preepurate sunt epurate final într-o stație de epurare care utilizează procedeul de flotatie cu aer dizolvat (DAF).																										
	<p>Bref WPB-Cap.3.1.5 Consumul de apă</p> <p>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 rășinilor și pentru pulverizare și umidificare după formarea covorului.</p> <p>Apa utilizată pentru alte scopuri, care nu se află în relație directă cu procesul tehnologic, include de ex. răcirea motoarelor, apa de răcire pentru instalațiile de ardere, apa utilizată pentru umezirea cenușii de biomasă, apa din sistemele umede de depoluare, apa pentru stingerea incendiilor și apa pentru curățarea instalației.</p> <p>Consumul total de apă la nivelul fabricii în comparație cu consumul de apă tehnologică este prezentat în tabelul 3.4.</p> <p>$C_{\text{specific}} = 0,1-0,6 \text{ m}^3 \text{ apa/m}^3 \text{ placa OSB}$ (la nivelul fabricii)</p> <p>Consumul de apă de la nivelul fabricii pentru producția de OSB depinde de utilizarea sau nu a unui sistem de depoluare umedă pentru tratarea gazelor reziduale de la uscător și/sau de</p>	<p>APLICAT</p> <p>Apa se utilizează astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Apa tehnologică este utilizată la: preparare adezivi, completarea apei pierdută prin evaporare la scrubberul spalator de gaze, umezirea apa în blender, umezirea covor de aschii pe formare, umezirea cenușa - Irigații spații verzi, udare busteni pentru conservare, - Incendiu <p>$C_{\text{specific}} = 0,244 \text{ m}^3 \text{ apa/m}^3 \text{ placa finita OSB}$, la nivelul fabricii (calculat pentru anul 2021)</p> <p><i>Se aplica în minimizarea consumului de apă prin recircularea integrală a apei la instalația de purificare umedă a gazelor de la presa OSB. Apele de spălare sunt decantate și apoi sunt recirculate, iar șlamul rezultat se colectează în container etanș. Scrubber-ul este prevăzut cu bazin decantor de nămol, sisteme de protecție cu dispozitiv de măsurare a gradului de umplere, pompă cu furtun pentru evacuarea nămolului, container pentru nămol și sisteme de siguranță. Eliminarea nămolului ca deșeu semisolid se face prin firme autorizate pe bază de contracte încheiate între părți.</i></p>																										

la prese.	Concluzii: Instalația este conforma cu cerințele BAT în ceea ce privește consumul de apă la nivelul fabricii
-----------	---

3) În ceea ce privește problema disconfortului olfactiv reclamat de comunitatea locală/ mod de aplicare cerințe BAT/BREF:

Pe amplasament nu există instalații care generează mirosuri neplăcute. În zona depozitului de lemn se simte un miros tipic de lemn proaspăt.

La Kronospan nu există halde de aşchii marunte. Depozitarea aşchiilor se face în silozuri sau containere. Având în vedere faptul că plăcile de OSB, produsul principal fabricat, utilizează aşchii cu granulometrie mare motiv pentru care posibilitatea antrenării acestora de acțiunea vântului este foarte mică, stocarea aşchiilor se face în silozuri, iar transportul și vehicularea materialelor între diferite sectoare, exhaustarea particulelor lemnoase ca deseuri de proces, colectarea și dirijarea acestora la buncarul de fibre recuperate, este asigurată prin transport pneumatic, se poate aprecia că emisiile nedirijate pot fi negliabile.

La nivelul instalațiilor de pe amplasamentul KRONOSPAN TRADING SRL se aplică tehnici de tratare a emisiilor, după cum urmează:

Activitate	Poluanți	Măsuri de reducere/prevenire
Emisii provenite de la diversele faze de pregătire a materiilor prime din fluxul de fabricare	Pulberi de lemn	<ul style="list-style-type: none"> - Eliminarea tuturor posibilităților de împrăștiere a materiilor prime și materialelor pulverulente pe sol, căi de acces, platforme și eliminarea posibilităților de antrenare a pulberilor de către vânt; - Depozitarea aşchiilor se face în silozuri sau containere. - Transportul și vehicularea materialelor între diferite sectoare, exhaustarea particulelor lemnoase, colectarea și dirijarea acestora la buncarul de fibre recuperate, este asigurată prin transport pneumatic.
Emisii din utilizarea rasinilor	Ingrediente din rasina: pulberi și urme de compusi organici (necsemnificativ)	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Spălarea gazelor reziduale colectate de la presa OSB folosind scrubber Venturi.</i> Mirosul care rezultă la presarea aşchiilor, datorită compactării stratului de aşchii sub presiune și temperatură, este tipic utilizării rasinii. Circuitul gazelor reziduale este închis. Gazele reziduale provenite de la presa de OSB, după epurare în scrubber-ul umed nu sunt evacuate în atmosferă. Ele sunt dirijate spre camera de ardere a uscatorului de aşchii și utilizate drept aer de combustie primar sau secundar. - <i>Post-combustia gazelor reziduale după spălarea cu apă în scrubber</i> în sistemul UTWS aferent uscatorului de aşchii (Sistem de epurare UTWS = oxidarea termică a gazelor reziduale pentru reducerea emisiilor de substanțe organice și mirosuri). Mirosul care rezultă din uscarea aşchiilor de lemn va fi un miros tipic de lemn proaspăt și se va degaja în atmosferă printr-un cos de dispersie, împreună cu gazele reziduale. Circuitul gazelor reziduale este închis, fără emisii fugitive. Înainte de a fi evacuate în atmosferă, pentru reducerea emisiilor și mirosurilor gazele reziduale sunt trecute printr-un sistem de epurare "UTWS și ESP". Conform tehnologiei de epurare "UTWS și ESP"- uscatoarele utilizează un sistem de căldură cu recirculare care constă într-un sistem de combustie supradimensionat ce poate găzdui recircularea gazelor din uscator. Emisiile recirculate sunt amestecate cu aer de combustie și expuse direct la flacăra arzătorului. Emisiile de compusi organici sunt arse la temperatura de 750-950°C. La această temperatură compuşii organici rezultați din procesul de uscare sunt oxidați termic. Oxidarea termică este procesul de oxidare a gazelor combustibile prin încălzirea amestecului de componente contaminoase la temperatura ridicată timp suficient pentru combustia completă și transformarea compuşilor organici în bioxid de carbon și apă. Emisiile la temperatura înaltă trec printr-un schimbător de căldură (care transmite căldura uscatorului). Gazele arse sunt trecute prin electrofiltru pentru reținerea pulberilor și apoi sunt evacuate dirijat prin cos de dispersie dimensionat corespunzător astfel încât valorile care vor fi înregistrate la emisie și imisie să se încadreze în valorile limita admise. - Toate echipamentele utilizate la stocarea și manipularea adezivilor sunt etanșe și sunt supuse unui sistem riguros de urmărire și control.

Tehnicile aplicate de societate sunt în conformitate cu cerințele 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, conform analizei comparative prezentate centralizat în tabelul următor:

<i>Analiza comparativa BAT – Miros</i>		
Capitol BAT	Concluzii privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru producerea de panouri pe bază de lemn	Conformarea societății SC Kronospan Trading SRL
1.1.6 Miros BAT 9 BAT 10	<p>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 și 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:</p> <p>I. un protocol care să conțină măsuri și calendarele aferente;</p> <p>II. un protocol pentru asigurarea monitorizării mirosurilor;</p> <p>III. un protocol pentru răspunsul la cazurile identificate de emanație de miros;</p> <p>IV. un program de prevenire și reducere a mirosurilor conceput pentru a identifica sursa (sursele) acestora, pentru a măsura/estima gradul de expunere la mirosuri, pentru a caracteriza contribuțiile surselor și pentru a aplica măsuri de prevenire și/sau reducere.</p> <p>Aplicabilitate Aplicabilitatea este limitată la cazurile în care se poate preconiza și/sau au fost raportate degajări de mirosuri neplăcute în zone rezidențiale sau în alte zone sensibile (de exemplu, zone de agrement).</p> <p>BAT 10. În scopul de a se preveni și de a se reduce mirosurile, BAT constau în tratarea gazelor reziduale provenite de la uscător și presă în conformitate cu BAT 17 și 19.</p>	<p>APLICAT</p> <p>Pe amplasament nu există instalații care generează mirosuri neplăcute. În zona depozitului de lemn se simte un miros tipic de lemn proaspăt. Potențialele mirosuri rezultate din utilizarea rășinilor la presa OSB sunt reduse prin măsuri conforme cu BAT 17 și 19, și anume:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Clopot de captare - Spălarea gazelor reziduale colectate de la presă folosind scrubere Venturi - Post-combustia gazelor reziduale după spălarea cu apă în scrubber (în sistemul UTWS aferent uscătorului de aschii) (Gazele reziduale provenite de la presa de OSB, după epurare în scrubber-ul umed nu sunt evacuate în atmosferă. Ele sunt dirijate spre camera de ardere a uscătorului de aschii și utilizate drept aer de combustie primar sau secundar. În acest fel toate materialele și substanțele 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 (suprafața refractară). La această temperatură compuşii organici care pot rezulta în cantități mici sunt oxidați termic în bioxid de carbon și apă). <p>Uscătorul de aschii este prevăzut cu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Baterie de cicloane (6 bucati) pentru reținerea pulberilor într-o primă etapă (98%). - Tehnologie de epurare tip "UTWS și ESP" cu sistem de preîncălzire a gazelor, (oxidarea termică a gazelor reziduale pentru reducerea emisiilor de substanțe organice și mirosuri și precipitarea electrostatică a pulberilor rezultate). <p>Concluzii: Instalațiile sunt conforma cu cerințele BAT din punct de vedere al utilizării tehnologiilor de reducere și selectării de adezivi.</p>

4) În ceea ce privește problema imisiilor de pulberi reclamate de comunitatea locală / mod de aplicare cerințe BAT/BREF:

Referitor la noile investiții propuse pentru autorizare în această etapă, având în vedere următoarele aspecte:

- Fata de situația autorizată prin AIM SB27 din 12.10.2011 rev.21.02.2014, rev.25.05.2017, rev.08.12.2021 nu există surse suplimentare de emisie dirijate (cosuri de dispersie).
- Echipamentele cu risc de producere a emisiilor de pulberi sunt conectate la instalații de captare și reținere pulberi performante, (randamentele de captare și reținere, ajungând la 99,0-99,9%). Instalația de desprafuire la care sunt conectate noile echipamente este în conformitate cu cerințele din "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. Conform documentului, pentru surse cu temperaturi scăzute, cele mai bune tehnici disponibile înseamnă îndepărtarea pulberilor/particulelor sedimentabile din fluxurile de gaze reziduale, în filtre textile, utilizându-se recuperarea materialelor de cîte ori este fezabil. Cf. concluzii BAT-WPB-, (BAT 20): « În scopul de a se reduce emisiile de pulberi în aer rezultate din prelucrarea în amonte și în aval a lemnului, din transportul materialelor lemnoase și formarea covorului, BAT constau în utilizarea unui filtru cu sac sau a unui ciclofiltru »).
- Investiția nouă a vizat finalizarea plăcilor brute de OSB în scopul asigurării cererii de piață. Fata de situația autorizată, nu se fabrică produse noi, doar se finalizează -prin profilare de lamba&uluc o parte din plăcile de OSB fabricate. Prin urmare, fata de etapa autorizată, nu se modifică capacitatea de producție plăci pe baza de lemn

se poate anticipa ca fata de situatia autorizata, nu se intrevad modificari semnificative ale concentratiilor de poluanti la imisie.

Referitor la emisii si masurile de reducere implementate pe amplasament:

In prezent 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 si retinerea pulberilor de lemn rezultate de la operatiile tehnologice de prelucrare mecanica a lemnului situate in aval si amonte de uscator si prese s-a ales varianta de epurare utilizand cicloane si filtre textile. Instalatiile 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). Tinind cont de faptul ca cicloanele au randamentele de retinere foarte bune pentru particule de marimi grosiere iar filtrele textile cu scuturare automata, tip jet-pulse, sunt foarte eficiente in cazul retinerii particulelor fine, s-a ales varianta de colectare a particulelor mari in amonte (Trepata I- cicloane), urmata de retinerea particulelor fine ulterior (Trepata II- filtre textile). Pentru surse cu temperaturi scazute, cele mai bune tehnici disponibile inseamna indepartarea pulberilor/particulelor sedimentabile din fluxurile de gaze reziduale, fie ca tratare finala (in filtre textile tip jet pulse) fie ca pretratare (in separator, ciclon) pentru a proteja instalatiile de dupa proces, utilizandu-se recuperarea materialelor de cite ori este fezabil.
- Pentru captarea si retinerea pulberilor rezultate din procesul de presare placi OSB s-a ales varianta de epurare utilizand un scrubber cu dispozitiv de intrate tip Venturi cu bazin decantor de namol, Apa, dupa curatire se recircula, iar slamul se colecteaza in container.) In cazul de fata scrubberul umed nu este instalatie terminala de tratare. Acesta se poate considera instalatie pentru tratarea gazului de proces, utilizat ca gaz primar sau secundar de combustie in camera de ardere a uscatorului de aschii.
- Pentru captarea si retinerea emisiilor rezultate din procesul de uscare aschii sunt prevazute urmatoarele masuri de reducere:
 - Baterie de cicloane pentru retinerea pulberilor intr-o prima etapa ($\eta=98\%$)
 - 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 arzatorului. Compusii organici rezultati 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 ($\eta=99.8\%$) si apoi sunt evacuate dirijat prin cos de dispersie dimensionat corespunzator astfel incit valorile care vor fi inregistrate la imisie si imisie sa se incadreaza in valorile limita admise.

Investigatiile privind calitatea factorilor de mediu efectuate la cosurile de evacuare au indicat valori sub nivelul admis cf. AIM nr.SB127/12.10.2011, rev.21.02.2014, rev.25.05.2017, rev.08.12.2021.

Pentru imisiile de pulberi s-au făcut determinări la limita fabricii Kronospan, cu ocazia intocmirii de catre Centrul de Mediu si Sanatate Cluj Napoca, a studiului privind evaluarea impactului asupra starii de sanatate a populatiei in relatie cu activitatile de pe amplasamentul industrial apartinand S.C. Kronospan Trading S.R.L.

Valorile determinate la limita amplasamentului Kronospa Trading SRL, in cadrul unor masuratori efectuate pasiv pe o durata de 7 zile, s-au situat sub valoarea limita admisa (corespunzatoare timpilor de mediere indicati), comparativ cu limitarile din Lg.104/2011 si STAS 12574-87.

Tehnicile aplicate de societate sunt în conformitate cu cerințele 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, conform analizei comparative prezentate centralizat în tabelul următor:

1.2. EMISII ÎN AER:																													
Analiza comparativa BAT – Emisii dirijate 1.2.1																													
Capitolul BAT	Concluzii privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru producerea de panouri pe bază de lemn	Conformarea societății SC Kronospan Trading SRL																											
1.2.1 Emisii dirijate (pulberi, TVOC, formaldehida) BAT 17 coroborat cu 1.4.1-Descrierea tehnicilor – Emisii în aer	<p>BAT 17. În scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile în aer provenite de la uscător, BAT constau în realizarea și gestionarea unei desfășurări echilibrate a procesului de uscare și utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Identificator</th> <th>Descrierea tehnicii</th> <th>Aplicabilitatea</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Utilizarea de tehnici de polimerizare pentru a se asigura faptul că emisiile de pulberi sunt reduse la nivel acceptabil, în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise.</td> <td>Aplicabilitatea este în funcție de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Utilizarea de tehnici de filtrare a aerului.</td> <td>Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Utilizarea de tehnici de curățare a aerului.</td> <td>Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.</td> <td>Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.</td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.</td> <td>Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td>Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.</td> <td>Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.</td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.</td> <td>Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.</td> <td>Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.</td> </tr> </tbody> </table> <p>*) Aceste tehnici sunt aplicabile în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise.</p> <p>Concluzii BAT, Cap.1.4.1</p> <p>„Uscător de tip UTWS și ardere cu un schimbător de căldură și 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), „Staubabscheidung” (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 și o instalație de ardere cu recircularea gazelor reziduale generate de uscător. Gazele reziduale generate de uscător și recirculate reprezintă un jet de abur cald care permite un proces de uscare cu abur. Gazele reziduale generate de uscător sunt încălzite într-un schimbător de căldură prin arderea gazelor de ardere și reintroduse în uscător. O parte din fluxul de gaze reziduale generate este introdusă în mod continuu în camera de ardere pentru postardere. <u>Poluanții emiși în cadrul procesului de uscare a lemnului sunt distruși în schimbătorul de căldură și prin postardere.</u> Gazele de ardere evacuate din instalația de ardere sunt tratate cu un filtru cu sac sau cu un precipitator electrostatic.</p> <p>Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile în aer provenite de la uscător și pentru emisiile tratate combinate provenite de la uscător și de la presa</p>	Identificator	Descrierea tehnicii	Aplicabilitatea	a	Utilizarea de tehnici de polimerizare pentru a se asigura faptul că emisiile de pulberi sunt reduse la nivel acceptabil, în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise.	Aplicabilitatea este în funcție de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.	b	Utilizarea de tehnici de filtrare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.	c	Utilizarea de tehnici de curățare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.	d	Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.	e	Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.	f	Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.	g	Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.	h	Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.	<p>APLICAT</p> <p>La Kronospan Trading este utilizat un uscător rotativ cu tambur cu încălzire directă (tip UTWS) unde gazele fierbinți sunt amestecate cu gazele reziduale fierbinți recirculate de la uscător și aerul colectat de la presa de OSB (după ce sunt spalate în scrubberul Venturi)</p> <p>În scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile în aer uscătorul de aschii este prevăzut cu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Baterie de cicloane (6 bucati) pentru reținerea pulberilor într-o primă etapă (99,8%). - Tehnologie de epurare tip „UTWS și ESP” cu sistem de preîncălzire a gazelor, (oxidarea termică a gazelor reziduale pentru reducerea emisiilor de substanțe organice și mirosuri și precipitarea electrostatică a pulberilor rezultate). <p>Conform tehnologiei (UTWS) uscătorul utilizează un sistem de căldură cu recirculare care constă într-un sistem de combustie supradimensionat ce poate gazdui recircularea gazelor din uscător. Emisiile recirculate sunt amestecate cu aer de combustie și expuse direct la flacăra arzătorului. Emisiile de compusi organici sunt arse la temperatura de 750-950°C. La această temperatură compuşii organici rezultati din procesul de uscare sunt oxidati termic. Oxidarea termică este procesul de oxidare a gazelor combustibile prin încălzirea amestecului de componente contaminoase la temperatura ridicată timp suficient pentru combustia completă și transformarea compuşilor organici în bioxid de carbon și apă. Emisiile la temperatura înaltă trec printr-un schimbător de căldură (care transmite căldura uscătorului). Gazele arse sunt trecute prin electrofiltru (ESP) pentru reținerea pulberilor și apoi sunt evacuate dirijat prin cos de dispersie dimensionat corespunzător astfel încât valorile care vor fi înregistrate la emisie și imisie să se încadreze în valorile limita admise.</p> <p>Gazele reziduale de uscare care conțin vapori de apă (până la 80 %_{vol.}), compuşii organici, pulberi și aer praștă 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 parțială într-un schimbător de căldură gaz-gaz. Gazele reziduale de uscare sunt injectate în zona de ardere a arzătorului Toate substanțele poluante rezultate de la uscarea lemnului sunt arse în interiorul flăcării la o temperatură între 650 – 950°C. Totodată sunt distruse termic și substanțele organice cu miros caracteristic de lemn uscat. Caracterul prafului și temperatura permite utilizarea unui precipitator electrostatic uscat (ESP) pentru eliminarea emisiilor de praf în condiții de eficiență de reținere mare și costuri reduse.</p> <p>Concluzii: Instalația este conformă cu cerințele BAT din punct de vedere al instalației de reducere a emisiilor în aer</p> <p>APLICAT</p>
Identificator	Descrierea tehnicii	Aplicabilitatea																											
a	Utilizarea de tehnici de polimerizare pentru a se asigura faptul că emisiile de pulberi sunt reduse la nivel acceptabil, în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise.	Aplicabilitatea este în funcție de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.																											
b	Utilizarea de tehnici de filtrare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.																											
c	Utilizarea de tehnici de curățare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.																											
d	Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.																											
e	Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.																											
f	Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.																											
g	Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.																											
h	Utilizarea de tehnici de recirculare a aerului.	Aplicabilitatea este în funcție de tipul și de cantitatea de pulveri emise și de tipul de pulveri.																											

Tablă 1

Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT AEL) pentru emisiile de NOx, în caz particular de la arderea și procesul asociat de uscare a materiei și presarea acesteia în condiții de presiune și temperatură de lucru și de la presare

Parametru	Unitate	Tipul de proces	Valoare	BAT AEL valori maxime pe procesul de ardere
NOx	mg/m ³	Arzător	Arzător cu combustibil lichid	100
			Arzător cu combustibil solid	100
			Arzător cu combustibil gazos	100
SOx	mg/m ³	Arzător	Arzător cu combustibil lichid	100
			Arzător cu combustibil solid	100
			Arzător cu combustibil gazos	100
PM10	mg/m ³	Arzător	Arzător cu combustibil lichid	100
			Arzător cu combustibil solid	100
			Arzător cu combustibil gazos	100

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).

BAT 18 - În scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile de NOx, în caz particular de la arderea și procesul asociat de uscare a materiei și presarea acesteia în condiții de presiune și temperatură de lucru și de la presare

Descrierea tehnicii	Aplicabilitate
a. Controlarea vitezei și temperaturii de ardere prin intermediul sistemelor de control automatizat, aplicând în cazurile necesare tehnici de control avansate precum controlul în timp real și controlul în timp real.	Arzător lichid
b. Realizarea temperaturii inferioare (AEL) prin injectarea de apă în zona de ardere și prin utilizarea de gaze preincalzite.	Arzător lichid

Tablă 2

Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT AEL) pentru emisiile de NOx, în caz particular de la arderea și procesul asociat de uscare a materiei și presarea acesteia în condiții de presiune și temperatură de lucru și de la presare

Parametru	Unitate	BAT AEL valori maxime pe procesul de ardere
NOx	mg/m ³	100

Emisiile de SO₂ cos comun de evacuare (ardere + tehnologic)

Emisiile oxizilor de sulf (SOx) depind de conținutul de sulf al combustibilului. Și combustibilii lichizi pot conține 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 și combustibil, nu sunt în general o problemă, dar există exemple de instalații la care se injectează adsorbant uscat pentru a preveni emisiile ridicate de SOx

Emisiile de CO - cos comun de evacuare (ardere + tehnologic) (BAT 14)

Bref WPB- Cap.3.2.1.5
„Nivelurile de CO nu oferă informații utile și nu sunt incluse în continuare pentru niciunul dintre produse. Formarea de CO este asociată cu și are loc în cadrul procesului de ardere, în timpul generării gazelor fierbinți. Cel mai probabil formarea de CO în uscător nu are loc în cantități cuantificabile
Bref- WPB- Cap.5, Tab.5.1. (BAT 14) nu specifică valori la emisie pentru indicatorul CO dar prevede monitorizarea CO ca parametru de control al arderii.

Indicatorele de emisii asociate BAT (BAT AEL) pentru emisiile de CO, în caz particular de la arderea și procesul asociat de uscare a materiei și presarea acesteia în condiții de presiune și temperatură de lucru și de la presare

Parametru	Unitate	BAT AEL valori maxime pe procesul de ardere
CO	mg/m ³	100
CO	mg/m ³	100

Referitor la nivelul emisiilor asociate cosului comun de evacuare (Instalație de uscare, presa OSB, centrala Bio-Intec), investigațiile privind calitatea factorilor de mediu au indicat valori conforme cu cerințele BAT 17.

Nota: Gazele reziduale rezultate de la uscatorul de aschii sunt captate și după epurare sunt evacuate prin același cos de dispersie prin care sunt evacuate gazele reziduale provenite de la centrala „BIO-Intec” și presa de OSB (după spalare în scrublerul Venturi și trecere prin sistemul UTWS)

Concluzii: Instalația este conformă cu cerințele BAT din punct de vedere al nivelului emisiilor

APLICAT

În scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile de NOx în aer provenite de la uscător, se aplica desfasurarea eficientă 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 și secundar incluzand ventilatoarele și sistemul de conducte. Arderea biomasei are loc pe un gratar mobil răcit lateral cu aer cu benzi. Pentru utilizarea optimă a combustibilului, fiecare bandă a gratarului dispune de zone mecanice și de zone de aer. Fiecare zonă mecanică poate fi reglată individual în ceea ce privește viteza de mers și frecvența pașilor de avansare).
- Este utilizat un sistem computerizat avansat de control al arderii.

Concluzii: Instalația de ardere este conformă cu cerințele BAT din punct de vedere al tehnicii de ardere și al nivelului emisiilor de NOx

APLICAT

Nu este cazul, se utilizează biomasa cu conținut redus de sulf (<0,18%)

- Concluzii:**
- Instalația de ardere este conformă cu cerințele BAT în ceea ce privește nivelul emisiilor de SO2
 - Bref WPB nu prevede valori AEL (niveluri de emisii asociate) pentru indicatorul SO2

APLICAT

Se aplica controlul și monitorizarea arderii
Exista camera de postardere unde datorita temperaturii ridicate constante, a timpului lung de stationare și a turbulentei va avea loc o post-ardere a CO și a particulelor nearse complet.

- Concluzii:**
- Instalația este conformă cu cerințele BAT
 - Bref WPB-BAT 14 nu prevede valori AEL (niveluri de emisii asociate) pentru CO dar prevede monitorizarea anuală pentru CO (ca parametru de control al arderii).

Tehnica de uscarea (BREF WBP Cap.2.2.1)

BREF WBP Cap.2.2.1-Uscarea aschiilor lemnoase pentru producția plăcilor de PAL și USB

Uscarea materialului lemnos pregătit sub forma așchiilor de diferite dimensiuni sau fibrelor reprezintă elementul de bază al fabricării plăcilor prin proces uscat, în sensul că așchiile lemnoase trebuie să prezinte un conținut specific de umiditate pentru a obține întărirea dorită a rășinii adăugate și caracteristicile dorite ale plăcii în presă.

Selectarea și configurația uscătoarelor depind de sursele de căldură disponibile, spațiul disponibil, productivitatea cerută, emisiile generate și măsurile de depoluare, precum și costurile totale de investiție, operare și întreținere.

Uscătoarele utilizate în sector sunt uscătoare rotative sau cu tambur, care sunt încălzite direct de către gazele fierbinți sau indirect, prin radiație termică

Cel mai des întâlnit uscător este uscătorul încălzit direct, în care așchiile lemnoase sunt încălzite direct cu gaze fierbinți generate pe amplasament de diferite tipuri de instalații de ardere sau generatoare de gaze fierbinți. Temperatura gazelor fierbinți la ieșirea din generatorul de gaze fierbinți depășește 800 °C și 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 fierbinți pot fi amestecate cu gazele reziduale fierbinți recirculate de la uscător sau alți curenți de aer fierbinte, de ex aerul colectat de la presă. În funcție de punctul de amestec, COV din gazele reziduale fierbinți recirculate, de ex. de la uscător, pot fi incinerati de gazele fierbinți. Prin adăugarea de aer fierbinte în gazele fierbinți se economisește energie.

Bref WBP , Cap. 4.2.2- sunt descris tehnologiile primare de prevenire și reducere a emisiilor în atmosfera de la uscătoare. Sistemul UTWS (prescurtare din limba germană Umluft Teilluftstromverbrennung zur Organik und Geruchsreduzierung Wärmerückgewinnung Staubabscheidung (arderea aerului recirculat și a fluxului parțial de aer pentru reducerea emisiilor de substanțe organice și mirosuri și recuperarea căldurii) pentru plăci tip PAL și OSB, este considerat BAT vezi și Concluzii BAT -Cap.1.4.1

APLICAT

La Kronospan Trading este utilizat un uscator rotativ cu tambur cu incalzire directa unde gazele fierbinți sunt amestecate cu gazele reziduale fierbinți recirculate de la uscător și aerul colectat de la presa de OSB (după ce sunt spalate în scrubberul 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 uscarea toate transportoarele cu aschii sunt etanse asigurandu-se astfel mentinerea acestei valori a umiditatii.

Uscatorul este dotat cu tehnologie de epurare tip "UTWS și ESP" cu sistem de preîncălzire a gazelor, oxidare termică + captare și reținere electrostatică a pulberilor și cos de dispersie. Instalația este echipată cu sistem de control și de siguranță Tehnologia cunoscută sub abrevierea UTWS este bazată pe principiul arderii substanțelor 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 condiții termice extreme prezente în camera de ardere (temperaturi de până la 950°C, timp de reacție termică de până la 4 secunde) toți poluanții organici, substanțele urât mirositoare și pulberile combustibile oxidează în H2O și CO2. Uscarea se realizează prin transferul direct de căldură de la gazele de uscarea la așchiile umede. Gazele de uscarea sunt încălzite de către efluenții gazoși rezultați în urma arderii într-un schimbător de căldură gaz-gaz. Așchiile ce urmează a fi uscate nu sunt expuse direct efluenților gazoși rezultați în urma arderii. Substanțele gazoase (de ex. vapori de apă, compuși organici volatili) și pulberile fine emane de așchiile lemnoase uscate sunt eliberate dintr-un circuit închis de uscarea prin intermediul unor conducte în camera de ardere.

Concluzii: Instalația este conforma cu cerințele BAT din punct de vedere al instalației de uscarea aschiilor.

1.2.1 Emisii dirijate (Instalații de reducere a emisiilor în aer provenite de la presa) 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 procedurii de răcire în conducte a gazelor reziduale colectate provenite de la presă și a unei combinații adecvate între tehnicile indicate mai jos.

Tipul tehnicii	Descrierea tehnicii/soluției	Aplicabilitate
1	Reducerea temperaturii în aer colectat înainte de normalizarea	Aplicabilitate gata în instalații de răcire în aer condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat
2	Trăgerea aerului și gazele colectate în instalații de răcire a aerului condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat	Aplicabilitate gata în instalații de răcire în aer condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat
3	Trăgerea aerului și gazele colectate în instalații de răcire a aerului condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat	Aplicabilitate gata în instalații de răcire în aer condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat
4	Trăgerea aerului și gazele colectate în instalații de răcire a aerului condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat	Aplicabilitate gata în instalații de răcire în aer condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat
5	Trăgerea aerului și gazele colectate în instalații de răcire a aerului condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat	Aplicabilitate gata în instalații de răcire în aer condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat
6	Trăgerea aerului și gazele colectate în instalații de răcire a aerului condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat	Aplicabilitate gata în instalații de răcire în aer condiționat și în instalații de răcire a aerului condiționat

APLICAT

Referitor la presa de OSB:
Instalația de presare folosită la presarea plăcilor OSB este de tip CPS, tehnologic Dieffenbacher în lungime de 53 m. Presa este împartită în 6 module de încălzire. Fiecare modul este încălzit printr-un circuit termic. Temperatura uleiului termic poate atinge 260°C. Viteza de avans este corelată cu temperatura astfel încât procesul de adăugare să se realizeze la atingerea presiunii maxime. Parametrii de temperatură, presiune și timp sunt permanent monitorizați și integrați într-un program intern de comandă. Senzorii pentru determinarea umidității, distribuția densității pe lățime a covorului, greutatea covorului, grosimea plăcii presate și determinarea clivajului completează informațiile pentru comanda presiunii.
Gazele reziduale provenite de la presa de OSB, după epurare în scrubberul umed Venturi sunt dirijate spre camera de ardere a uscătorului de aschii și utilizate drept aer de combustie primar sau secundar. Prin urmare, scrubber-ul umed nu este instalat în terminala de tratare. Acesta se poate considera instalat pentru tratarea gazului de proces, utilizat ca gaz primar sau secundar la procesul de combustie al uscătorului. Scrubber-ul umed este o instalație de prelucrare pentru normalizarea gazelor de la presa înainte de injectarea în 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 uscător. În camera de ardere a uscătorului de aschii substanțele combustibile sunt

		Tabel 4												
		Performanțe de emisii asociate BAT (BAT A&B) pentru instalații în care generarea de la presă												
	Parametri	Unitate	Valori BAT A&B (valori maxime pe perioadă de perioadă)											
	Pulberi	mg/m ³	0,10											
	CO ₂	mg/m ³	14,100											
	Formaldehidă	mg/m ³	0,10											
	<p>expuse unor temperaturi de până la 1.100°C (în centrul flăcării), minim 600°C (suprafața refractară).</p> <p>Prin urmare măsurile de reducere emisii rezultate de la presa OSB sunt conforme cu BAT 19, și anume, sunt prevăzute :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spălarea gazelor reziduale colectate de la presă folosind, scrubere Venturi - Post-combustia gazelor reziduale după spălarea cu apă în scruber - Utilizarea de rasina fara formaldehida <p>Concluzii: Instalațiile de presare sunt conforma cu cerintele BAT din punct de vedere al utilizării tehnologiilor de reducere și selectării de adezivi.</p> <p>APLICAT Referitor la presa PAL</p> <p>Instalația de presare folosită la presarea placilor PAL este presa etajată, tehnologie Dieffenbacher. Presa de PAL este conectată la o instalație de exhaustare. Aerul este vehiculat prin intermediul unor ventilatoare centrifugale, și este evacuat în atmosferă prin cos de dispersie.</p> <p>În scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile în aer provenite de la presa de PAL se face selectarea rasinilor cu conținut redus de formaldehidă și exploatarea controlată a preseii (temperatura, presiunea și viteza de presare)</p> <p>Adezivul utilizat este de tip MUF în soluție apoasă, cu formaldehidă reziduală la un nivel foarte scăzut (<1% .)</p> <p>Investigațiile privind calitatea factorilor de mediu efectuate la cosul de dispersie la care este conectată presa de PAL, au indicat valori conform cerințelor BAT</p> <p>Concluzii: Instalația de presare este conforma cu cerințele BAT .</p>													
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 și în aval a lemnului, din transportul materialelor lemnoase și formarea covorului, BAT constau în utilizarea unui filtru cu sac sau a unui ciclofiltru.	<p>Tabel 4</p> <p>Performanțe de emisii asociate BAT (BAT A&B) pentru instalații de pulberi dirijate în aer rezultate din aplicațiile de amonte și în aval a lemnului, din transportul materialelor lemnoase și din formarea covorului</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Parametri</th> <th>Unitate</th> <th colspan="2">Valori BAT A&B (valori maxime pe perioadă de perioadă)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>Pulberi</td> <td>mg/m³</td> <td colspan="2">0,10</td> </tr> </tbody> </table> <p>Pe baza acestor date se poate concluziona că emisiile, în ceea ce privește a aerului, sunt în limitele BAT</p>				Parametri	Unitate	Valori BAT A&B (valori maxime pe perioadă de perioadă)			Pulberi	mg/m ³	0,10	
	Parametri	Unitate	Valori BAT A&B (valori maxime pe perioadă de perioadă)											
	Pulberi	mg/m ³	0,10											
Analiza comparativă BAT – Emisii difuze 1.2.2														
1.2.2 Emisii difuze BAT 22	BAT 22. În scopul de a se preveni sau, dacă acest lucru nu este posibil, de a se reduce emisiile în aer provenite de la presă, BAT constau în optimizarea eficienței colectării gazelor reziduale și dirijarea gazelor reziduale pentru tratare (a se vedea BAT 19). Colectarea și tratarea eficientă a gazelor reziduale (a se vedea BAT 19) la ieșirea din presă și de-a lungul liniei preseii în cazul preselor	<p>APLICAT</p> <p>Pe amplasament nu există instalații care generează mirosuri neplăcute. În zona depozitului de lemn se simte un miros tipic de lemn proaspăt.</p> <p>Potențialele mirosuri rezultate din utilizarea rășinilor la presa OSB sunt reduse prin măsuri conforme cu BAT 19, și anume:</p>												

BAT 23	<p>continue. În cazul preselor existente cu mai multe cicluri, aplicabilitatea izolării preseii poate fi limitată din motive de siguranță.</p> <p>BAT 23. În scopul de a se reduce emisiile difuze de pulberi în aer generate de transportul, manipularea și depozitarea de materiale lemnoase, BAT constau în elaborarea și aplicarea unui plan de gestionare a pulberilor, ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1) și în aplicarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile prezentate mai jos.</p> <table border="1" data-bbox="293 478 808 730"> <thead> <tr> <th data-bbox="293 478 618 506"></th> <th data-bbox="293 478 618 506">Tehnică</th> <th data-bbox="293 478 618 506">Aplicabilitate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="293 506 618 558">a</td> <td data-bbox="293 506 618 558">Controlarea periodică a randului de transport, a spațiilor de depozitare și a rafecurilor</td> <td data-bbox="293 506 618 558"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 558 618 590">b</td> <td data-bbox="293 558 618 590">Determinarea corectă a utilizării zonei de descărcare așchii și alocarea acesteia pentru reciclarea rezidurilor</td> <td data-bbox="293 558 618 590"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 590 618 684">c</td> <td data-bbox="293 590 618 684">Depozitarea materialelor reziduale în pulberile generate de la sortarea și alinierea, condensarea, și/sau recuperarea sau stocarea separată de depozitare în apă</td> <td data-bbox="293 590 618 684">General aplicabilă</td> </tr> <tr> <td data-bbox="293 684 618 730">d</td> <td data-bbox="293 684 618 730">Eliminarea emisiilor de pulberi rezultate din operațiunile de aspirare cu apă</td> <td data-bbox="293 684 618 730"></td> </tr> </tbody> </table>		Tehnică	Aplicabilitate	a	Controlarea periodică a randului de transport, a spațiilor de depozitare și a rafecurilor		b	Determinarea corectă a utilizării zonei de descărcare așchii și alocarea acesteia pentru reciclarea rezidurilor		c	Depozitarea materialelor reziduale în pulberile generate de la sortarea și alinierea, condensarea, și/sau recuperarea sau stocarea separată de depozitare în apă	General aplicabilă	d	Eliminarea emisiilor de pulberi rezultate din operațiunile de aspirare cu apă		<ul style="list-style-type: none"> - Clopot de captare - Spălarea gazelor reziduale colectate de la presă folosind scrubere Venturi - Post-combustia gazelor reziduale după spălarea cu apă în scrubler (în sistemul UTWS aferent uscătorului de așchii) - (Gazele reziduale provenite de la presa de OSB, după epurare în scrubber-ul umed nu sunt evacuate în atmosferă. Ele sunt dirijate spre camera de ardere a uscătorului de așchii și utilizate drept aer de combustie primar sau secundar. În acest fel toate materialele și substanțele 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 (suprafața refractară). La această temperatură compuşii organici care pot rezulta în cantități mici sunt oxidați termic în bioxid de carbon și apă). - Stocarea așchiilor marunte se face în silozuri sau containere - Transportul și vehicularea materialelor între diferite sectoare, exhaustarea particulelor lemnoase ca deseuri de proces, colectarea și dirijarea acestora la buncarul de fibre recuperate, este asigurată prin transport pneumatic. - Toate echipamentele utilizate la stocarea și manipularea adezivilor sunt etanșe și sunt supuse unui sistem riguros de urmărire și control. - Periodic se face curățarea cailor de transport și a zonelor de depozitare <p>Concluzii: Instalația este conformă cu cerințele BAT d.p.d.v al emisiilor difuze</p>
	Tehnică	Aplicabilitate															
a	Controlarea periodică a randului de transport, a spațiilor de depozitare și a rafecurilor																
b	Determinarea corectă a utilizării zonei de descărcare așchii și alocarea acesteia pentru reciclarea rezidurilor																
c	Depozitarea materialelor reziduale în pulberile generate de la sortarea și alinierea, condensarea, și/sau recuperarea sau stocarea separată de depozitare în apă	General aplicabilă															
d	Eliminarea emisiilor de pulberi rezultate din operațiunile de aspirare cu apă																

ECO-BREF SRL



Lipan Lidiaexpert atestat în conformitate cu prevederile OMMAP 1134/2020 pentru elaborarea RA/RSR, înscris în lista experților care elaborează studii de mediu la poz.338, (Certificat de atestare Seria RGX nr.338/11.08.2022, anexat)