

Nr. BV 10989/ 22.02.2024

Raport Anual de Mediu - 2023

Director General

~~BODEA-DANA~~



Intocmit,
Galis Andrei

A handwritten signature in black ink, appearing to be "AG" or similar, written over the printed name "Galis Andrei".

RAPORT ANUAL DE MEDIU

1. Generalitati:

Prezentul Raport Anual de Mediu, este intocmit in vederea respectarii obligatiei de raportare prevazuta in Autorizatia Integrata de Mediu nr.SB 127 din 12.10.2011, emisa de Agentia Regionala Pentru Protectia Mediului Sibiu si revizuita la data de 21.02.2014, 25.05.2017 si 08.12.2021 de catre Agentia Pentru Protectia Mediului Brasov.

2. Raport: Generalitati:

Activitatea societatii **KRONOSPAN TRADING SRL** este reglementata prin Autorizatia Integrata de Mediu nr. SB 127 din 12.10.2011, revizuita la 21.02.2014, 25.05.2017 si 08.12.2021.

Amplasamentul Kronospan Trading, Punct de lucru Brasov nu intra sub incidenta Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major in care sunt implicate substante periculoase. In conformitate cu prevederile HG 780/2006 privind stabilirea schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de sera, cu modificarile si completarile ulterioare, instalatia se incadreaza la activitatea in anexa 1 la „Arderea combustibililor in instalatii cu putere termica nominala de peste 20 MW (cu exceptia instalatiilor pentru incinerarea deseurilor periculoase sau municipale)”. Activitatea societatii este reglementata prin Autorizatia nr.15/ 28.12.2020 privind emisiile de gaze cu efect de sera pentru perioada 2021 – 2030, revizuita la data de 21.12.2021. De asemenea, societatea Kronospan Trading, Punct de lucru Brasov este reglementata de Directia de Sanatate Publica Brasov prin Notificarea Certificarii Conformitatii nr.1999/A/25.10.2018.

Detalii privind revizuirea autorizatiei/actualizarii integrate de mediu:

Ca urmare a finalizarii celor doua proiecte de investitie, in data de 10.10.2022 s-a despus la APM Brasov documentatia de solicitare revizuire a Autorizatiei integrate de mediu nr. SB 127 din 12.10.2011, revizuita la data de 21.02.2014, 25.05.2017 si 08.12.2021.

Proiectele finalizate sunt:

- Extindere linie utilaje de productie lamba & uluc;
- Amplasare statie de epurare prefabricata, bransare utilitati.

Identificarea obiectivului	
Numele companiei titulare	KRONOSPAN TRADING SRL
Numele instalatiei	Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov
Adresa instalatiei	Brasov, Str. Strunga Mieilor nr.1, Cladirea administrativa, biroul 1-24, jud. Brasov
Coordonate geografice de amplasament	45°42'27''N - latitudine nordica si 25°35'59'' E - longitudine estica
CAEN cod (revizia)	1621 – Fabricarea de furnire si a panourilor din lemn
Activitate principala	Fabricarea placilor tip OSB si PAL
Capacitatea instalatiei	420.000 t/an placi tip OSB 90.000 t/an placi tip PAL

Volumul producției	207717 tone placi OSB; 0 tone placi PAL 205180 GJ_1(b) denumire produs energie 207717 – TOP 6(b) placi tip OSB
Autoritati de reglementare	Agentia Nationala Pentru Protectia Mediului Agentia Pentru Protectia Mediului Brasov Garda Nationala de Mediu - Comisariatul Judetean Brasov Sistemul de Gospodarire a Apelor Brasov
Numarul instalatiilor	2
Numarul orelor de functionare pe an	5790
Numarul anagajatorilor	157
Toate activitatile/procesele conform prevederilor Anexei 1 din Legea 278/2013 privind emisiile industriale	6.1.alin.c) – Producerea in instalatii industriale de unul sau mai multe din urmatoarele tipuri de panouri pe baza de lemn: panouri din aschii de lemn numite “OSB”(oriented strand board), placi aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de productie mai mare de 600 mc/zi. I.I. – Instalații de ardere cu o putere termică nominală mai mare de 50 MW

3. Informatii suplimentare:

Raportul cuprinde informații referitoare la activitatea societății desfășurate în anul 2023.

În cursul anului 2023, pe amplasamentul Kronospan Trading SRL, P. L. Brasov: a funcționat doar Instalatia pentru fabricarea placilor de tip OSB, Instalatia pentru fabricarea placilor de tip PAL se afla în conservare, a fost oprită începând cu data de 01.03.2014.

De asemenea, Raportul anual de mediu cuprinde informații cu privire la controalele autoritatilor competente efectuate în cursul anului 2023 pe platforma Kronospan Trading SRL, P. L. Brasov:

- Raport de inspectie nr.16259/ 15.12.2023, întocmit de Garda Nationala de Mediu - Comisariatul Judetean Brasov;
- Raport de inspectie nr.15972/ 30.03.2023, întocmit de Garda Nationala de Mediu - Comisariatul Judetean Brasov;
- Nota de constatare Nr 43 din 01.02.2023 întocmit de Garda Nationala de Mediu -Comisariatul Judetean Brasov;

4. Managementul activitatii:

Societatea Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov are implementat și certificat sistemul de management integrat Calitate – Mediu – Sanatate și securitate ocupationala - Energetic, conform standardelor SR EN ISO 9001:2015, SR EN ISO 14001:2015, SR ISO 45001:2018 și SR EN 50001:2011. De asemenea, unitatea este certificată FSC (Forest Stewardship Council)– certificare privind managementul responsabil al lemnului și produselor din lemn pentru protecția resurselor forestiere.

Societatea are implementate sisteme eficiente de exploatare și de întreținere referitoare la toate fazele procesului tehnologic:

- procedură documentată pentru controlul operațiunilor care pot avea impact nefavorabil asupra siguranței, sănătății și mediului;
- instrucțiuni de lucru pentru operarea în siguranță a utilajelor/instalațiilor aferente procesului de producție și activităților conexe și pentru manevrare și depozitare a materiei prime și materialelor în condiții de siguranță și de protejare a mediului;
- instrucțiuni de lucru specifice de identificare, revizuire și prioritizare a elementelor instalației pentru care este adecvat un regim de întreținere preventiv;

- program de întreținere și reparație a echipamentelor, incluzând și inspecții regulate a elementelor „neproductive” de mare importanță cum ar fi rezervoarele, conductele, cuve de retenție și echipamente de control al emisiilor, în care sunt stabilite perioadele la care acestea se efectuează în funcție de recomandările producătorilor de echipamente și de numărul de ore de funcționare, sarcinile de întreținere planificată, sarcinile de întreținere la cerere și sarcinile corective.
- Societatea Kronospan Trading SRL are implementat sistemul „due diligence” prin care sunt stabilite obligațiile operatorilor care introduc pe piața lemn și produse din lemn.

Programul managementului de mediu

Generalități

Managementul a decis implementarea, menținerea și îmbunătățirea continuă a unui sistem integrat de calitate – mediu – sănătate și securitate ocupatională- energetic, în conformitate cu cerințele standardelor SR EN ISO 9001:2015, SR EN ISO 14001:2015, SR ISO 45001:2018, SR EN 50001:2011 pentru a demonstra ca:

-managementul societății este preocupat de realizarea obiectivelor sale globale de performanță, inclusiv a obiectivelor de mediu, în vederea îmbunătățirii continue, ținând cont de necesitățile tuturor părților interesate (clienți, angajați, furnizori, acționari, comunitate/ societate) – *Declarația conducerii Kronospan Trading SRL cu privire la politica în domeniul calității și mediului - sănătății și securității ocupationale - energetic*

-aspectele de mediu, fac obiectul politicii de mediu și a obiectivelor generale ale managementului societății;

-sunt identificate criterii și metode necesare pentru identificarea, eliminarea și/ sau minimizarea aspectelor cu impact negativ asupra mediului, atât asupra personalului societății cât și asupra altor părți interesate – pentru fiecare aspect de mediu s-a evaluat impactul asupra mediului (formularele *Lista aspectelor de mediu, cod PMM 6.1.2-1 și Grila de evaluare a aspectelor de mediu, cod PMM 6.1.2_2*)

-sunt stabilite autoritatea și responsabilitatea funcțiilor care răspund de implementarea și menținerea cerințelor de mediu, iar deciziile se iau la nivele corespunzătoare de autoritate;

-sunt întreprinse măsuri pentru a asigura respectarea cerințelor legale și alte cerințe de reglementare aplicabile, aferente protecției mediului, pentru toate procesele (fabricație, mentenanță, aprovizionare, inspecții/ încercări logistica etc.) formular cod PO 6.1.3_001 – *Obligații de conformare și formular cod PO 6.1.3_002 – Cerințe legale și alte cerințe.*

Este asigurat accesul permanent la lista periodic actualizată; cerințele legale pot fi vizualizate direct din programul Lex Expert; legislația aplicabilă în domeniu se poate vizualiza pe site-urile autorităților; standardele pot fi puse la dispoziție de către Departamentul Management Integrat, iar avize și autorizări pot fi puse la dispoziție de către Responsabilul cu Protecția Mediului.

-sunt asigurate resursele necesare desfășurării activităților;

-sunt întreprinse acțiuni de verificare și implementare în vederea îmbunătățirii continue;

-personalul ce desfășoară activități de auditare este independent față de procesul auditat - auditurile interne sunt desfășurate de către auditori instruiți cuprinși în *“Lista auditorilor interni”, cod PE 9.2_001_6*, iar selectarea lor și modul de efectuare al auditurilor se face astfel încât să asigure obiectivitatea și imparțialitatea procesului de audit.

Obiective, tinte și programe

Anual, se stabilesc obiective și tinte măsurabile (când este posibil) de mediu în acord cu strategia politicii declarate și a angajamentului luat precum și ținând cont de cerințele legale, în funcție de realizările anului precedent, ținând cont de aspectele reale și de contextul local.

Obiectivele și tinte generale și cele specifice de mediu sunt incluse în *“Programul de management de mediu”* al societății, (analizat și revizuit periodic, pe baza rezultatelor anului anterior și a strategiei pe termen lung), cu responsabilități, termene de rezolvare și buget alocat.

Obiectivele de mediu sunt stabilite și susținute de indicatorii de performanță.

Planificarea obiectivelor generale și a celor specifice, se face luând în considerare:

- conformarea cu reglementările legale relevante și alte cerințe specifice de mediu la care societatea subscrie;

- aspectele de mediu semnificative;
- optiunile tehnologice disponibile societatii;
- cerintele financiare, comerciale si operationale;
- puncte de vedere ale partilor interesate.

Obiectivele si tintele sunt stabilite si analizate in vederea determinarii conformitatii cu cerintele legale si alte cerinte la care societatea subscrie, tinand cont de aspectele semnificative identificate - formular PE 9.1.2_001 – *Evaluarea conformarii*.

Responsabilitatea realizarii obiectivelor de mediu si securitate revine tuturor functiilor relevante din cadrul societatii si se regasesc in obiectivele individuale ale acestora.

Stadiul realizarii obiectivelor individuale la toate nivelele, sunt analizate anual cu ocazia evaluarii performantei individuale - formular Z-006– *Angajatul si evaluarea performantei*.

In situatia in care nu sunt realizate obiectivele propuse, se stabilesc actiuni de identificare a cauzelor, precum si de eliminare a acestora, cu responsabilitati si termene - procedura PO_8.7_001 – *Controlul elementelor de iesire neconforme si procedura PI_10.2_001 Neconformitate si actiune corective*.

Stadiul actiunilor stabilite si eficacitatea acestora se analizeaza lunar/ trimestrial de catre managementul societatii, iar rezultatele obtinute sunt prezentate intregului personal cu ocazia sedintelor de analiza si comunicare.

Pentru atingerea obiectivelor si tintelor, se intocmesc Planuri de Management de Mediu, iar Responsabilul 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, dupa cum urmeaza:

- Planul de imbunatatire al activitatii societatii – este curpins in Sistemul de Management Integrat Calitate - Mediu - Sanatate si Securitate Ocupationala - Energetic intocmit pentru o perioada de trei ani si revizuit anual, pe baza strategiei pe termen lung si a realizarii la zi;

Implementarea SMM in cadrul societatii se bazeaza pe principiul imbunatatirii continue si parcurgerea mai multor etape: planificarea activitatilor de mediu; implementarea si functionare; verificare si actiune coercitiva; analiza efectuata de conducere.

Planificarea activitatilor de mediu este una dintre cele mai importante etape in procesul de implementare a SMM. Conform cerintelor standardului ISO 14001 s-au elaborat si implementat toate procedurile necesare desfasurarii activitatii. S-a certificat sistemul de management de mediu. S-a efectuat instruirea intregului personal.

Prin audituri interne se urmareste evaluarea riscului in mod regulat pentru a identifica posibilele pericole a unor accidente asupra factorilor de mediu si modul de aplicare a cerintelor.

Prin politica de mediu la nivel de varf se urmaresc respectarea cerintelor legale in fiecare moment si aplicarea bunelor practici de intretinere pentru a asigura buna functionare a mecanismelor tehnice.

- Programe de actiuni - stabilite in urma auditurilor externe, a analizelor efectuate de Managementul de la cel mai inalt nivel ce asigura resursele necesare implementarii actiunilor din programele de management

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.

In situatia unor proiecte si /sau dezvoltari (modificari in cadrul procesului de realizare a produsului, introducerea de noi conditii de lucru), programele de management sunt adaptate de la caz la caz in functie de situatie, iar actiunile sunt stabilite astfel incat sa asigure analiza impactului acestor schimbari asupra aspectelor de mediu.

Modificarile survenite in urma implementarii acestor proiecte/ dezvoltari, precum si noile cerinte ale normelor legale si de reglementare aplicabile sunt documentate, astfel incat sa se asigure functionarea continua a sistemului.

4.1. Constientizare și instruire

Pentru instruirea și constientizarea personalului există elaborat *Programul de instruire* (cod F_PS 7.2_001_2). Pentru tematicile din programul de instruire se există *Plan de instruire* (cod F_PS 7.2_001_3)

Instruirile se pot finaliza cu teste de evaluare a cunoștințelor dobândite (cod F_PS 7.2_001_5) sau Rapoarte de instruire (cod F_PS 7.2_001_4). În cadrul grupului Kronospan se realizează periodic instruire privind legislația comunitară.

4.2. Responsabilități

Măsurile stabilite prin documentele de inspecție, emise de către autoritățile competente în urma controalelor/ inspecțiilor efectuate pe platforma Kronospan Trading au fost realizate la termenul stabilite.

4.3. Raportări

Volumul producției realizat în anul 2023:

- 207,717 tone plăci OSB; 0 tone plăci PAL

Potrivit prevederilor din Autorizația Integrată de Mediu nr. nr.SB 127 din 12.10.2011 revizuită la data de 21.02.2014, 25.05.2017 și 08.12.2021, societatea realizează următoarele raportări:

- Raportul privind Registrul European al Poluanților Emisi și Transferați (PRTR) pentru emisiile de poluanți la nivelul anului 2023, întocmit în conformitate cu prevederile HG 140/2003 – anexa 1;
- Inventarul emisiilor de poluanți în atmosferă se completează on-line în Sistemul Integrat de Mediu (SIM), în conformitate cu prevederile Ordinul nr.3299/28.08.2012;
- Fișa privind necesarul de apă pentru anul 2024 s-a transmis către SGA Brasov cu adresa nr. BV 10875 din data de 11.10.2023;
- Societatea, întocmește trimestrial/semestrial, Raportul privind monitorizarea emisiilor în aer, în apă, precum și monitorizarea nivelului de zgomot, în conformitate cu prevederile autorizației integrate de mediu – anexa 2;
Rezultatele privind monitorizarea emisiilor realizate se transmit trimestrial către autoritățile competente și sunt postate pe pagina de internet al titularului www.kronospan.ro/mediu;
- Societatea Kronospan Trading raportează lunar către autoritățile competente, valoarea investițiilor și a cheltuielilor efectuate pentru mediu, în luna următoare realizării acestora;
- Societatea, întocmește lunar situația privind evidența gestiunii deșeurilor în conformitate cu HG 856/ 2002.
- Kronospan Trading planifică anual, pe fiecare secție, lucrările de întreținere periodică ale instalațiilor existente pe platforma și programul de întreținere și curățare a filtrului UTWS - ESP – anexei 3;
- Lunar se transmite către Sistemul de Gospodărirea Apelor Brasov citirea apometrelor pentru cele trei foraje.
- În cursul anului 2023, trimestrial s-a monitorizat calitatea apei pluviale evacuate la parul Timis. Monitorizarea apelor uzate se realizează prin laboratoare acreditate RENAR. Rapoartele de încercare, se transmit către SGA Brasov – anexa 2
- În vederea monitorizării materiei prime utilizată în procesul de producție, societatea are implementat sistemul „due diligence” prin care sunt stabilite obligațiile operatorilor care introduc pe piața lemn și produse din lemn.
- Anual se întocmește un program în baza căruia se verifică și curăță echipamentele de depoluare existente pe platforma Kronospan Trading, Punctul de lucru Brasov - formular « Planificarea lucrărilor de întreținere periodică », cod PS 7.1.3_002. - anexa 4;
Sacii filtranți sunt colectați ca deșuri, identificați conform HG 856/2002 la codul 15 02 03 și sunt eliminați prin firme autorizate pe baza de contract.
- Societatea Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov în cursul anului 2023, a utilizat în instalațiile de ardere pentru fabricarea plăcilor OSB următorul tip combustibil:
 - 728.713,29 Nmc gaz natural;
 - 52.935,03 to biomasa.

4.4. Notificarea autorităților

În cursul anului 2023, societatea a transmis către autoritățile competente următoarele notificări: - anexa 5;

- Adresa nr BV 10729/ 10.01.2023 transmisă către Agenția Pentru Protecția Mediului Brașov, Garda Națională de Mediu – Comisariatul Județean Brașov și Primăria Municipiului Brașov, Direcția de Sănătate Publică Brașov, Sistemul de Gospodărire a Apelor Brașov, Institutia Prefectului Județului Brașov, Compania de Apă Brașov, ECO-BREF SRL;
- Adresa nr. BV 10772/ 03.04.2023 transmisă către Agenția Pentru Protecția Mediului Brașov cu privire la raportarea uleiurilor uzate pentru anul 2022;
- Adresa nr. BV 10786/ 28.04.2023 transmisă către Agenția Pentru Protecția Mediului Brașov, prin care s-au transmis completări la documentația de solicitare a revizuirii a Autorizației Integrate de Mediu nr.SB 127 din data de 12.10.2011 revizuită la 21.02.2014, 25.05.2017 și 08.12.2021 .
- Adresa nr BV 10750/ 14.02.2023 transmisă către Agenția Pentru Protecția Mediului Brașov cu privire la raportarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje introduse pe piață pentru anul 2022, conform OM 794/2012;
- Adresa nr BV 10754/ 21.02.2023 transmisă către Agenția Pentru Protecția Mediului Brașov cu privire la raportarea privind colectarea și reciclarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje pentru anul 2022, conform OM 794/2012;
- Adresa nr BV 10756/ 27.02.2023 transmisă către Agenția Pentru Protecția Mediului Brașov prin care s-a depus Evidența gestiunii deșeurilor pentru anul 2022;
- Adresa nr. BV 10757/ 27.02.2023 transmisă către Agenția Pentru Protecția Mediului Brașov, Garda Națională de Mediu, Primăria municipiului Brașov, prin care s-a transmis Raportul anual de mediu
- Adresa nr. BV 10899/ 22.11.2023 transmisă către Agenția Pentru Protecția Mediului Brașov, prin care s-a transmis Programul de prevenire și reducere a cantităților de deșuri generate din activitatea proprie.

De asemenea, societatea notifică către autoritățile competente, opririle și pornirile programate ale instalațiilor existente pe amplasamentul Kronospan Trading, Punct de lucru Brașov.

5. Materii prime, materiale auxiliare

Situația privind cantitatea de materii prime și materiale auxiliare utilizate la Kronospan Trading, Punct de lucru Brașov. În cursul anului 2023 sunt prezentate în tabelul următor:

Nr. crt.	Denumire	Incastrare	Cantitate	UM	Destinație	Periculozitate
1	Lemn rotund (diverse esențe), tocată rasinoasă	Materie primă	265731	tone	Fabricare plăci pe bază de lemn (PAL și OSB?)	N
2	Adeziv KRONOCOL (rasină UF de policondensare în soluție apă)	Material auxiliar	0	t/an	Adeziv pentru straturile de față și miez la plăcile de tip PAL + OSB – folosit în procesul de adezivare.	N

3	Rășină fenolică KRONORES PF-1201M	Material auxiliar	0	t/an	Adeziv pentru placile OSB	P
4	Adeziv Polimer MDI tip ONGRONAT WO 2750	Material auxiliar	5755	t/an	Adeziv pentru stratul de miez la placile OSB	P
5	Emulsie parafina	Material auxiliar	2034	t/an	Asigura proprietatile de rezistenta la umiditate a placilor Folosit la adezivare placi OSB si PAL	N
6	Intaritor URAN	Material auxiliar	0	t/an	Intaritor Lichid – ajuta la definirea reactiilor chimice – grabeste intarirea adezivului – folosit in procesul de adezivare.	N
7	Agent de separare Wurtz PAT 7399/Q	Material auxiliar	0	t/an	Antiaglomerant si lubrifiant Agent de separare – folosit in procesul de adezivare	N
8	Agent de separare Fusoni XT-184W	Material auxiliar	184	t/an	Antiaglomerant si lubrifiant Agent de separare – folosit in procesul de adezivare	P
9	Agent de separare Tag 409K301	Material auxiliar	0	t/an	Antiaglomerant si lubrifiant Agent de separare – folosit in procesul de adezivare	N
10	Ulei Hidraulic Mobil AW 46	Altele	4.89	t/an	Ulei hidraulic	N
11	Ulei termic Mobiltherm 605	Altele	60	t/an	Ulei termic – folosit pentru incalzirea preselor.	N
12	Lubrifianti Sintetic Lubcon Turmowood No.2	Altele	19.6	t/an	Lubrifianti – ungerea angrenajelor de la etapa de presare.	P
13	Lubrifianti Sintetic 610 MT Plus	Altele	2.08	t/an	Lubrifianti – ungerea angrenajelor de la etapa de presare.	P
14	Motorina	Combustibil	305.9	t/an	Combustibil folosit pentru utilajele interne de transport	P
15	Oxigen	Altele	73.5	mc/an	Sudura (Gaz tehnologic - sudura)	P
16	Acetilena	Altele	320	mc/an	Sudura (Gaz tehnologic - sudura)	P
17	Argon	Altele	74.9	mc/an	Sudura (Gaz tehnologic - sudura)	P
18	Toluen	Altele	0.01	t/an	Laborator (Reactiv pentru teste de laborator)	P

19	Vopsea pe baza de apa WBS Schaltafellack	Altele	10.8	t/an	Sigilat canturile OSB-urilor	N
20	Uree (NH ₂) ₂ CO	Material auxiliar	0	t/an	Fabricare placi PAL	N
21	Biomasa si deseuri de lemn asimilabile biomasei colectate de la terti	Materiale auxiliare	467.84	t/an	Valorificate in instalatiile de ardere biomasa existente pe amplasament	N

6. Resurse: apă, energie, gaze naturale

Consum de energie – anul 2022/2023:

Denumire	UM	2022	2023
Energie electrica	MWh	42.348,00	48.230,34
Gaz natural	Nmc	820.286,12	728.713,29
Biomasa	to	39.765,96	52.935,03

Consum de apă – anul 2022/2023:

Necesarul de apă este asigurat din sursa proprie, subteran, din trei foraje. Apa este pompată din puțuri și stocată în rezervoare etanșe (1 rezervor pentru rezerva de apă potabilă și 5 rezervoare pentru stins incendiu).

Apa pe amplasamentul Kronospan este utilizată astfel:

- Scop menajer, în grupuri sanitare și spații birouri.
- Scop tehnologic: preparare adezivi, completarea apei pierdută prin evaporare la scrubul spalator de gaze, umectare apă în blender, umectare covor de aschii pe formare, umectare cenusa.
- Alte utilizări: apă pentru stropirea spațiilor verzi, apă pentru spălarea bustenilor și a platformelor aferente, apă pentru stropirea spațiilor de circulație.
- Pentru incendiu

Denumire	UM	Cantitate autorizata	2022	2023
Apa tehnologică	mc	181.650	85.196	112.941
Apa potabila	mc	-	-	-

Modificări aduse autorizațiilor de gospodărire a apelor:

Activitatea societății este reglementată prin Autorizația de Gospodărire a Apelor nr.150 din 10.10.2022 emisă de SGA Brasov.

În anul 2022, s-a solicitat și emis o nouă autorizație de gospodărire a apelor ca urmare a finalizării proiectului „Amplasare stație de epurare prefabricată, bransare utilități”

7. Descrierea instalației și a fluxurilor existente pe amplasament

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

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

Se disting două procese tehnologice de bază:

- A) Procesul tehnologic pentru fabricarea placilor tip OSB.
- B) Procesul tehnologic pentru fabricarea placilor tip PAL.

I. PRODUCEREA PLACILOR DE TIP OSB (PLACI DIN ASCHII DE LEMN ORIENTATE)

În cadrul fluxului tehnologic se efectuează următoarele operații de bază:

- Aprovizionarea materiilor prime și auxiliare;
- Pregătirea aschiilor umede cu ajutorul a patru linii de pregătire (din care o linie de rezervă), constând din: decojirea bustenilor, tocare bustenilor, macinare, insilozare;
- Uscarea aschiilor în uscatorul cu tambur, inclusiv generarea aerului cald necesar uscării;
- Pregătirea aschiilor uscate (sortarea aschiilor prin sortare);
- Producerea placilor tip OSB (dozare materiale și preparare adezivi, amestecare aschii cu adeziv, formare covor de aschii, presare la cald, generarea agentului termic necesar presării, racire placi);
- Finisare, sigilare cant placi tip OSB cu vopsea pe baza de apă, depozitare și ambalare placi OSB (formatizare transversală și longitudinală, cântărire, verificare grosime, slefuire, stivuire, depozitare, frezare lamba și uluc, depozitare, ambalare) și livrare partenerilor interni și externi.

APROVIZIONAREA MATERIILOR PRIME ȘI AUXILIARE:

Lemnul rotund și resturile rezultate din exploatare forestieră sunt transportate cu ajutorul mijloacelor de transport auto și feroviare în incinta fabricii, sunt descarcate cu încărcătoare frontale sau automacarale cu greifer și depozitate sub formă de stive, cu asigurarea accesului și spațiului de manevră al încărcătoarelor.

Adezivul utilizat la înclierea aschiilor de lemn se aprovizionează cu cisterna auto sau pe CF, este descărcat prin intermediul unui sistem etans de pompe în rezervoare prevăzute cu cuve de retenție și echipamente de control.

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

PREGĂTIREA ASCHIILOR UMEDE

Pentru pregătirea aschiilor lemnoase umede sunt prevăzute 4 linii:

- *Trei linii pentru pregătirea aschiilor umede*, din care rezultă aschii pentru straturile care alcătuiesc placile de OSB.
- *O linie pentru pregătirea 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 aschii umede doar pentru stratul de miez al placilor OSB.

Referitor la cele trei linii pentru pregătirea aschiilor umede din lemn conform (busteni), sunt prevăzute următoarele operații de bază:

- Din depozitul de materie lemnoasă bustenii sunt transportați cu ajutorul mijloacelor de transport intern, către liniile de pregătire a aschiilor lemnoase umede unde se realizează cojirea și tocare bustenilor.
- **Decojirea bustenilor.** Materia primă este așezată pe o platformă prevăzută cu transportoare cu lant cu ajutorul cărora se face alimentarea celor trei decojitoare. Decojirea se realizează prin antrenarea bustenilor cu ajutorul unor pînteni. În timpul acestui proces prin frecarea bustenilor între ei, coaja este îndepărtată și este preluată de un transportor de evacuare.
- **Tocarea bustenilor.** 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 prevăzută cu cutite se deplasează perpendicular pe transportor, realizând, la o cursă, debitarea bustenilor. După fiecare cursă a coroanei toculatorului, transportorul împinge bustenii în poziție de tăiere, după care dispozitivul de presare blochează bustenii. Sub toculator se află transportorul de evacuare a aschiilor. Aschiile sunt transportate în câte un buncăr de aschii intermediar. Aceste silozuri sunt utilizate pentru asigurarea unei alimentări constante a liniei tehnologice astfel încât opririle accidentale, nedorite sau opriri din motive tehnice, să nu afecteze

fluxul tehnologic. Tocatoarele, transportoarele de aschii evacuate de sub tocoare cit si silozurile de depozitare intermediara a aschiilor sunt conectate la cate o instalatie de exhaustare compusa din tubulaturi, ventilatoare, ciclon. Aschiile evacuate din tocoare sunt transportate si evacuate in silozul orizontal de alimentare a uscatorului de aschii.

Linia pentru pentru pregatirea aschiilor umede pentru strat de miez placii 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* tocoarelor cu ajutorul a doua transportoare cu lant.
- *Tocarea masei lemnoase* intr-un tocoar cu cutite care proceseaza lemnul in aschii grosiere de aprox 30 mm.
- *Sortarea aschiilor*. Aschiile din tocoar 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 aschii*. 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 tocoar 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 și silozul de depozitare a aschiilor sunt conectate la o Instalatie de exhaustare compusa 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 uscatorului.

USCAREA ASCHIILOR IN USCATORUL 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 etanșe asigurandu-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 disponibilitatea combustibilului, a unui 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 preincalzire 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 cunoscuta sub abrevierea UTWS este bazata pe principiul arderii substantelor poluante eliberate din lemnul uscat intr-o camera de ardere a uscatorului. Camera de ardere genereaza caldura pentru procesul de uscare. Se anticipeaza ca in conditii termice extreme prezente in camera de ardere (temperaturi de pana la 950°C, timp de reactie termica de pana la 4 secunde) toti poluantii organici, substantele urate mirositoare si pulberile combustibile oxideaza in H₂O si CO₂.

Uscarea se realizeaza prin transferul direct de caldura de la gazele de uscare la aschiile umede. Gazele de uscare sunt incalzite de catre efluentii gazoși rezultati in urma arderii intr-un schimbator de caldura gaz-gaz. Aschiile ce urmeaza a fi uscate nu sunt expuse direct efluentilor gazoși rezultati in urma arderii. Substantele gazoase (de ex. vapori de apa, compusi organici volatili) si pulberile fine

emanate de aşchiile lemnoase uscate sunt eliberate dintr-un circuit închis de uscare prin intermediul unor conducte în camera de ardere.

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 apă (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.

Injectia de gaze reziduale de uscare cu conţinut de pulberi lemnoase în camera de ardere permite arderea în 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 alcătuite 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 circulante. 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 USCARII ASCHIILOR LEMNOASE

Uscarea aşchiilor are loc cu ajutorul aerului fierbinte (850°C) produs în camera de ardere a uscătorului rotativ. Uscătorul este echipat cu două generatoare de aer cald unul pe gaz şi praf de lemn şi unul pe biomasa. Datorită imposibilităţii tehnice şi economice de operare simultană, arzătorul pe gaz şi praf de lemn va funcţiona numai în perioadele în care arzătorul pe biomasa, va fi oprit (program de revizie sau reparatie capitală, lipsa biomasa, etc). Energia termică generată (gaze de ardere fierbinţi) este livrată către tamburul uscătorului de aşchii, prin intermediul unei conducte cu clapeta de comutare acţionată pentru deschidere în funcţie de arzătorul utilizat.

Prin urmare uscătorul, poate funcţiona numai cu unul din cele două arzătoare:

- arzătorul pe gaz/praf de lemn de tip MSM-MAY – cu puterea instalată şi puterea furnizată de 40 MW;
- arzătorul pe biomasa de tip Kablitz – cu puterea maxim instalată de 74 MW şi cu puterea maxim furnizată de 60 MW.

PREGATIREA ASCHIILOR USCATE

Aschiile uscate în uscătorul cu tambur sunt sortate cu ajutorul sitelor cu discuri (2 bucăţi) în trei fracţii:

- fracţia 1 este insilozată în silozul pentru stratul de suprafaţă DS al plăcii de OSB (aşchii pentru stratul de suprafaţă al plăcii);
- fracţia 2 este insilozată în silozul pentru stratul de mijloc MS al plăcii de OSB (aşchii pentru stratul intermediar al plăcii);
- fracţia 3, care este fracţia fină, este insilozată şi apoi cernută prin sita vibratoare. În urma cernerii rezultă 4 fracţii 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 PLACILOR 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 aschii cu adeziv: Dupa ce sunt cantarite, sorturile de aschii sunt amestecate cu adezivul in doi tamburi cu atomizor. Inceierea 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 returnandu-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 cicloul 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.

Presarea este impartita in 6 module de incalzire. Fiecare modul este incalzit printr-un circuit termic. Temperatura uleiului termic poate atinge 260°C. 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 preseii.

Determinarea clivajului se realizeaza printr-un sistem de masurare UPU 3000 produs de GreCon. Principiul de functionare 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 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 flama 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 presarii placilor 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 caldurii necesare incalzirii uleiului termic de la prese va fi asigurata prin intermediul unei centrale termice "GN-Intec" pe baza de gaz metan avind puterea termica nominala de 8,1 MW.)

Racirea. Placile sunt introduse in rasteluri rotative unde se racec pina la o temperatura ce permite manipularea acestora

FINISARE, DEPOZITARE SI AMBALARE si LIVRARE PLACI OSB

Formatizare transversala si longitudinala . Dupa presare, placile brute de OSB sunt supuse unor procese de formatizare (taiere) transversala si longitudinala, 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 racec 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.

Cantarire, verificare grosime, racire. Dupa formatizare placile evacuate sunt cantarite, 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 conectata la ciclonul si filtrul aferent zonei de formatizare.

Frezare lamba si uluc. Fabrica de OSB este prevazuta cu o linie de frezat lamba si uluc. Acest utilaj are in componenta un transportor de alimentare placa cu placa, echipament pentru frezare longitudinala si transversala 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.

Sigilare cant OSB-uri cu vopsea pe baza de apa, stivuire si depozitare. Dupa racire 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 in depozitul intermediar, sunt ambalate cu ajutorul echipamentelor de ambalat (infoliate pentru transportul auto sau CF) si sunt livrate partenerilor interni sau externi cu care societatea are relatii comerciale.

Instalatii/utilaje pentru producerea OSB:

- Utilaje de transport: Transportoare transversale de alimentare, elevatoare cu racleți, transportoare cu bandă, transportoare cu lanț, transportoare cu racleți, 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 bucati (din care unul de rezerva)

- Utilaje de macinare aschii (2 buc.)
 - Sita cu role (1 buc.)
 - Instalație de uscare a aschiilor: Uscător rotativ tip TT 7, 0X37.
 - Utilaje de sortare: Site (3 bucăți).
 - Instalație de dozare și aplicare adezivi: recipienti de stocare, pompe de alimentare, posturi de dozare, rețea de conducte, tambur aplicare adeziv, (inclusiv atomizor).
 - Postformare: Buncăre dozare, role presare, separator magnetic.
 - Linie de formare: agregat de tivire.
 - Instalație 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, lifhuri stivuire, instalatii alimentare fierastrae (impingatoare, destivuire, stivuire).
 - Masina de slefuit placi OSB.
 - Instalații de prelucrat lamba și uluc: Ferăstrău de debitare longitudinala.
 - Detector de metale pentru protecția presei și a utilajelor din linie.
 - Instalații de ambalare: învelitor cu bandă metalică, aplicator de folie de acoperire, mașină de înfășurare transversală.
 - Tocator mobil (pentru tocare deseuri lemnoase colectate de la terti)
 - Silozuri de stocare.
 - Instalație de încălzit ulei termic pentru a furniza temperatura necesar presei
 - Instalații electrice și AMC. - Instalații transport pneumatic.
 - Instalații de exhaustare: Cicloane, filtre cu saci tip jet-pulse, electrofiltru.
- Referitor la "linia de rezerva pregătire aschii 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 prevazuta cu instalatie de transport aschii spre silozul de alimentare a uscatorului ; nu este instalata nici o capacitate suplimentara de stocare pentru aschii)

II. PRODUCEREA PLACILOR TIP PAL (PLĂCI AGLOMERATE DIN LEMN).

Materia prima folosita pentru fabricarea placilor tip PAL este formata din aschiile de lemn de granulometrie mica. Procesul tehnologic pentru pregatirea aschiilor de PAL (decojire, tocare, uscare) se desfasoara in sectia OSB.

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

Principalale etape de fabricație 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 si livrare placi de PAL

Sortare aschii 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 fanficare a placilor de PAL

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

Formare covor placi 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 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.

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 preseii si presarea propriu-zisa care cuprinde timp 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 preseii.

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

Incalzirea preseii se realizeaza printr-un circuit termic. Temperatura uleiului termic atinge 260°C.

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 preseii.

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.

Racire. 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/instalații:

- Utilaje de transport.
- Utilaje de sortare: Sita vibratoare.
- Silozuri de stocare.
- Instalația de dozare adeziv .
- Instalație de format covor.
- Instalație de prepresare.
- Instalație de formare: ferăstrău tăiat covor de aşchii.
- Instalație de presare: încărcător presă, descărcător presă, role presare
- Instalație de formatizare: ferastraie de formatizat.
- Instalație de răcire.
- Instalații electrice și AMC.
- Instalații transport pneumatic.

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

Capacitatea instalațiilor de ardere existente pe amplasamentul Kronospan Trading, Punct de lucru Brasov:

Activitate IED	Instalații	Puterea termică nominală (MW)		
		INSTALATA	MAXIM FURNIZATA	
			Var.I	Var.II
Anexa 1, Pet.1.1	Arzator pe biomasa - aferent instalației de uscare (tip Kablitz)	74*	-	60*
	Arzator pe gaz și praf de lemn - aferent instalație de uscare (tip MSM-MAY)	40	40	-
	Instalație încălzire ulei termic - aferent instalației de presare- "GN-Intec"	8.1	rezerva	rezerva
	Instalație 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 utilități -2 bucăți	0,05 x 2 buc.	0,05 x 2 buc.	0,05 x 2 buc.
	TOTAL	149.4	67.3	87.3**

*- Puterea termică necesară uscării aschilor lemnoase este de maxim 60 MW. Din acest considerent utilajele care preced arzătorul pe biomasa, cum sunt ciclonul pentru preepurarea gazelor de ardere și conducta de livrare gaze fierbinti la uscător, sunt dimensionate pentru max.60 MW. Focarul cu gratar utilizat pentru arderea biomasei cu granulometrie mare a fost dimensionat la 60 MW astfel încât să fie asigurată puterea termică necesară uscării aschilor, inclusiv în cazul în care biomasa de granulometrie fină ce alimentează focarul pentru praf de lemn, (dimensionat la 14 MW), nu este disponibilă. Prin urmare puterea termică maxim instalată este de 74MW, din care maxim furnizată/utilizată este de 60 MW.

** - Puterea termică a instalației va fi considerată puterea termică care poate fi maxim furnizată în sistemul instalat de furnizare a căldurii. Instalațiile de ardere vor avea o putere termică nominală însumată de 149.4 MW din care maxim furnizată 87.3 MW.

- Var. I – puterea termică nominală maxim furnizată, când funcționează arzătorul pe gaz și praf de lemn cu puterea maxim furnizată de 40 MW și instalația de încălzire a uleiului cu puterea maxim furnizată de 27 MW;

- Var. II – puterea termică nominală maxim furnizată, când funcționează arzătorul pe biomasa aferent instalației de uscare cu puterea maxim furnizată de 60 MW și instalația de încălzire a uleiului cu puterea maxim furnizată de 27 MW.

Centrala termică – GN-Intec este utilizată numai ca rezerva în cazul opririi centralei Bio-Intec.

8. Instalații pentru evacuarea, reținerea, dispersia poluanților în mediu

8.1. Instalații pentru evacuarea, reținerea, dispersia poluanților în atmosferă

Proces	Mijloace de reducere a poluării	Punctul de emisie
Tocare aschii, transport, insulozare aschii- linia OSB 1	Instalațiile sunt prevăzute cu Ciclon tip CLA 6-3150, Qv = 60000mc/h, H=8m	Gura de evacuare ciclon
Tocare aschii, transport, insulozare aschii- linia OSB 2	Instalațiile sunt prevăzute cu Ciclon tip CLA 6-3150, Qv = 60000mc/h, H=8m	Gura de evacuare ciclon
Tocare aschii, transport, insulozare aschii- linia OSB 3 (rezerva)	Instalațiile sunt prevăzute cu Ciclon tip CLA 6-3150, Qv = 60000mc/h, H=8m	Gura de evacuare ciclon
Uscare aschii	Sistem de epurare „UTWS și ESP” (oxidarea termică a gazelor reziduale pentru reducerea emisiilor de substanțe organice și mirosuri și precipitarea electrostatică a pulberilor rezultate) Cos dispersie: D=2.8; H=51m; Qv=120000 Nmc/h	Cos dispersie electrofiltru

Fabrica de OSB		
Amestecare cu adziv. formare covor, tivire covor	<p>Instalatiile sunt conectate la sisteme montate in doua trepte de desprafuire (treapta I - pentru retinerea particulelor grosiere si treapta II - pentru retinerea particulelor fine).</p> <p>Instalatiile de amestecare, formare covor si tivire sunt conectate in prima treapta de desprafuire la cate un ciclon (Ciclon CLA 6-2500, Ciclon CLA 6-3550, Ciclon CLA 6-2800) dupa care fluxurile de aer sunt dirijate spre Filtru textil caATec CDRW 12-05-jet-pulse, Qv=151770mc/h, H=12.8m</p>	Gura de evacuare filtru textil
Presare covor de aschii OSB	<p>Scrubler tip Ciclon CLA -3550 cu spalator tip VENTURI. Qv =90000mc/h. Apa, dupa curatire se recicla, iar slamul se colecteaza in container. In cazul de fata, scrublerul umed nu este instalatie terminala de tratare. (aceasta 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)</p>	Gazele de la presa OSB nu sunt considerate gaze reziduale ci gaze care vor fi folosite drept gaz de combustie pentru uscator.
Formatizare, tocare placi cu defecte, frezare lamba si uluc, ambalare placi tip OSB	<p>Instalatiile sunt conectate la sisteme montate in 2 trpte de desprafuire (treapta I - pentru retinerea particulelor grosiere si treapta II - pentru retinerea particulelor fine).</p> <p>Instalatiile de formatizare, tocare placi cu defecte si frzare sunt conectate in prima treapta de desprafuire la cate un ciclon Ciclon CLA 6-3150, Ciclon CLA 6-3150, Ciclon CLA 6-2000) dupa care fluxurile de aer sunt dirijate spre Filtru textil caATec CDRW 12-05-jet-pulse, Qv=104000mc/h, H=12.8m</p>	Gura de evacuare filtru textil
Fabrica de PAL		
Alimentare siloz aschii DS pentru placi tip PAL	Filtru textil tip JRU 34-3375, Qv=4290 mc/h, H= 25m	Gura de evacuare filtru textil
Alimentare aschii MS pentru placi tip PAL	Filtru textil tip JRU 34-3375, Qv=4489 mc/h, H= 25m	Gura de evacuare filtru textil
Presare la cald placi tip PAL	Cos dispersie, H= 32.5m, D=0.78m, Qv=75000 mc/h	Cos de dispersie
Slefuire Ambalare placi tip PAL	Filtru textil, Qv=51200 mc/h, H= 10m	Gura de evacuare filtru textil
Incalzire ulei termic prese (Centrala Bio-Intec)	<p>Conducta de evacuare a gazlor de ardere este conectata la electrofiltrul (ESP) si cosul de dispersie la care este conectat si uscatorul de aschii QBio-intec = 80000 mc/h, D=2.8m, H=40m Arzator performant: Proces de ardere controlat</p>	Cos dispersie electrofiltru
Incalzire ulei termic prese (Centrala Gaz-Intec) (REZEVA)	Cos evacuare, D=0.8m, H=24m, Qv=11000 mc/h Arzator performant: Proces de ardere controlat	Cos dispersie
Incalzire spatii birouri Hala OSB	Cos dispersie, H=18m, D=0.4m	Cos dispersie

Incalzire spatii cladire utilitati	Cos dispersie - 2 buc. H=2.5m, D=0.15m	Cos dispersie
------------------------------------	--	---------------

Instalatiile pentru evacuarea, reținerea, dispersia poluanților în mediu nu pot fi by-pasate

8.2. Evacuarea apelor uzate

Volume de ape uzate evacuate și autorizate conform autorizației de gospodărire a apelor 2022/ 2023:

Denumire	UM	Cantitate autorizată	2022	2023
Apa uzată tehnologică	mc/an	0	0	0
Apa uzată menajeră	mc/an	7300,00	2957	2613

Din procesul tehnologic nu rezulta ape uzate. Apele uzate de pe platforma provin de la apele pluviale și de la stropirea materialului lemnos depozitat pe platforma.

În cursul anului 2023 a fost finalizat proiectul "Amplasare stație de epurare prefabricată, bransare utilitati" pentru tratarea apelor pluviale colectate de pe platforma și evacuate la paraul Timiș.

Apele pluviale de pe platforma sunt colectate prin rigole perimetrice prevăzute cu grătare de reținere a plutitorilor racordate la rețeaua de canalizare, sunt epurate în sistemul de decantare, apoi, înainte de a fi evacuate în receptorul autorizat (paraul Timiș) sunt epurate în stația de tratare care utilizează procedeul de flotatie cu aer dizolvat

8.3. Sol

Date privind măsurătorile efectuate, după caz:

În anul 2018, societatea a realizat analize asupra solului cu un laborator acreditat Renar, în punctele stabilite în cadrul Raportului de amplasament.

Datorită măsurilor de prevenire și reducere prevăzute pe amplasament, în condiții normale de funcționare sau avarii previzibile, fac imposibilă posibilitatea de contaminare a solului, freaticului și a apei de suprafață.

În conformitate cu prevederile AIM, frecvența de monitorizare este o dată la 10 ani.

Informații privind realizarea de revizii, verificări periodice la conducte, bazine subterane, cămine, guri de vizitare.

În anul 2023, reviziile instalațiilor au fost realizate în conformitate cu planul privind planificarea lucrărilor de întreținere periodică a instalațiilor.

Societatea, anual, realizează verificarea și curățarea rețelei de canalizare pluvială, pe baza de comenzi de lucrări cu societatea Zeiden Cleaner SRL.

9. Concentrații de poluanți admise la evacuarea în mediul înconjurător

9.1. Emisii în atmosferă

Kronospan Trading, Punct de lucru Brasov monitorizează emisiile de poluanți la toate sursele de emisie în conformitate cu prevederile din autorizația integrată de mediu, prin laboratorul propriu sau printr-un laborator acreditat.

Valorile emisiilor de noxe rezultate în urma desfășurării proceselor tehnologice, s-au încadrat în limita admisă ale poluanților specifici, stabiliți prin autorizația integrată de mediu nr.SB 127/12.10.2011, revizuită la data de 21.02.2014, 25.05.2017 și 08.12.2021.

Activitatea desfășurată pe amplasamentul Kronospan Trading, Punct de lucru Brasov nu a avut impact negativ asupra mediului. Toți indicatorii monitorizați s-au încadrat sub limita admisă conform prevederilor autorizației integrate de mediu.

Pentru instalațiile ce intră sub incidența capitolului V. **Dispozitii speciale aplicabile instalațiilor si activitatilor care utilizeaza solvenți organici**, din Legea 278/2013 privind emisiile industriale: Societatea Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov nu intra sub incidenta dispozitiilor aplicabile instalațiilor si activitatilor care utilizeaza solvenți organici, in conformitate cu prevederile Legii 278/2013 privind emisiile industriale. In procesul de productie pentru producerea placilor nu se utilizeaza solvenți organici.

Inventarul emisiilor de poluanți în atmosferă, conform O.M 3299/28.08.2012
Inventarul emisiilor de poluanți in atmosfera se completeaza on-line in Sistemul Integrat de Mediu (SIM), in conformitate cu prevederile Ordinului nr.3299/28.08.2012 si aprobat de autoritatea competenta.

9.2. Imisii în atmosferă

In conformitate cu prevederile autorizației integrate de mediu, activitățile desfășurate pe amplasament asigura respectarea valorilor limită la imisie in conformitate cu prevederile Legii nr.104/2011 privind calitatea aerului înconjurător și dispozițiile STAS 12574/87, pentru toti poluanții specifici.

Conform prevederilor AIM societatea nu are stabilit un program pentru monitorizarea calitatii aerului inconjurator. In cursul anului 2020 au fost realizate determinari de emisii in aerul inconjurator, in 5 puncte: la limita incintei societatii, str. Baciului – vis a vis de Pensiunea Oana Maria, Sanpetru – Drumul cu plopi langa zona rezidentiala, Sanpetru – str. Republicii langa biserica si str. Fantanii – langa zona rezidentiala pentru indicatorii: Dioxid de azot, Formaldehida si Pulberi totale. Determinarile au fost realizate cu Laborator acreditat Renar. Masuratorile la nivelul de zgomot au fost efectuate cu si fara activitate, cand fabrica OSB a fost oprita.

De asemenea, in anul 2021, societatea a efectuat determinari de pulberi PM10 din aerul inconjurator - 24 ore, cu activitatea societatii Kronospan Trading SRL oprita. Determinarile au fost realizate in 4 puncte, de un laborator acreditat si anume: str. Cavalului, Str. Plugarilor, str. Primaverii si Str. Marasesti.

In urma monitorizarilor realizate, rezulta ca, activitatea desfasurata de societatea Kronospan Trading are un impact nesemnificativ asupra calitatii aerului din zona.

In anul 2020, s-a realizat un Studiu de dispersie a poluantilor in atmosfera pentru poluantii NO2 si PM10 de GLOBAL INNOVATION SOLUTION S.R.L.

Conform studiului de dispersie a poluanților în atmosferă întocmit în vederea determinării impactului activităților desfășurate pe amplasamentul fabricii Kronospan Trading asupra calității aerului înconjurător din municipiul Brașov, în urma modelării dispersiei poluanților NO₂ și PM10, atât pe termen scurt (60 minute, 24 ore) cât și pe termen lung (an calendaristic), inclusiv în condițiile cele mai defavorabile dispersiei poluantilor in atmosfera, rezulta că, activitățile desfășurate pe amplasament au o contribuție nesemnificativă din punct de vedere al nivelurilor concentrațiilor celor doi poluanți înregistrate la cele 5 stații de monitorizare a calității aerului situate pe raza municipiului Brașov.

In anul 2022, Centru de Mediu si Sanatate, Cluj Napoca a realizat *Evaluarea de risc si Impactul asupra stării de sănătate a populației în relație cu obiectivul Kronospan Trading SRL, P.L. Brașov*

Evaluarea riscului asupra sănătății s-a realizat pe baza concentrațiilor unui mix de poluanți care a inclus pulberile inhalabile (PM_{2,5}, PM₁₀), dioxidul de sulf (SO₂), dioxidul de azot (NO₂) și formaldehida (nu se utilizează în procesele de fabricație de pe amplasament), precum și acetaldehidă, acetona, hidrocarburi aromatice (benzen, toluen, etil-benzen, xileni) și alifatică (ciclohexan, hexani, heptani), determinate analitic în zona locuită din vecinătatea Kronospan Trading SRL. Măsurătorile au fost efectuate pasiv pe o durata de 7 zile de catre Laboratorul Balint Analitika, în 7 puncte, unul la limita amplasamentului și alte 6 în vecinătatea obiectivului, in zonele locuite cele mai apropiate, stabilite pe diverse direcții ale curenților de aer, în zona de influență a obiectivului.

In urma evaluarii facute, rezulta ca:

- Funcționarea obiectivului industrial nu eliberează substanțe periculoase în concentrații care pot determina riscuri semnificative asupra stării de sănătate a populației din imediata sa vecinătate;
- Funcționarea obiectivului nu afectează starea de sănătate a populației din aria de influență.

9.3. Emisii în apă

Societatea Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov în cursul anului 2023 a monitorizat indicatorii de calitate prevăzuți în Autorizația de gospodărire a apelor nr. 150 din 10.10.2022.

Monitorizarea indicatorilor de calitate s-a realizat cu laborator acreditat RENAR. Valorile înregistrate s-au încadrat în limitele stabilite prin autorizația de gospodărire a apelor.

Trimestrial se transmite către Sistemul de Gospodărire a Apelor Brasov, rezultatele monitorizării calității apei pluviale colectată de pe platforma și evacuată în Paraul Timis, precum și raportul privind citirea apometrelor la cele 3 foraje existente pe platforma, în conformitate cu prevederile autorizației de gospodărire a apelor.

Planul de prevenire și combatere a poluării accidentale, se actualizează anual, în conformitate cu prevederile Ordinului nr.278/1997.

În anul 2023 s-a realizat Auditul privind utilizarea apei pe amplasamentul Kronospan, elaborat de ECO-KRONSTADT SRL. Din analiza modului în care sunt respectate cerințele BAT privind modul de utilizare a apei pe întreg amplasamentul societății rezultă ca obiectivul în ansamblu, respectă cerințele BAT.

În conformitate cu prevederile autorizației integrate de mediu, auditul privind utilizarea apei pe amplasament trebuie realizat la 3 ani.

10. Zgomot și vibrații

În conformitate cu prevederile Autorizației integrate de mediu nr. SB 127 din 12.10.2011 revizuită la data de 21.02.2014, 25.05.2017 și 08.12.2021, nivelul de zgomot se monitorizează semestrial, în zona rezidențială, str. Baciului, la cea mai expusă locuință, perioada zi și noapte.

În cursul anului 2023, nivelul de zgomot s-a măsurat semestrial în zona rezidențială, pe str. Baciului la cea mai expusă locuință și în 2 puncte la limita perimetrului funcțional – zi și noapte. Toate valorile măsurate s-au situat sub limita admisă, în conformitate cu legislația aplicabilă – anexa 2.

Nivelul de zgomot produs de activitățile Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov se situează sub limitele impuse de OMS 119/2015, respectiv 45 dB (A) pentru perioada de noapte și respectiv 55 dB (A) pentru perioada de zi, iar pentru limita amplasamentului funcțional, nivelul de zgomot măsurat s-a situat sub limita admisă de 65 dB (A), conform STAS 10009-88 pentru mediul industrial. În cursul anului 2023, Acoustic Expert a realizat studiul de zgomot de pe amplasamentul Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov

Din concluziile studiului rezultă ca:

Dat fiind faptul că, din informațiile deținute, unitatea analizată nu este amplasată în interiorul unei zone de locuit, în opinia noastră, nu se aplică valorile limită ale nivelului de zgomot din Ordinul 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, cpt. 4, care prevede:

(4) Amplasarea și funcționarea unităților cu capacitate mică de producție, comerciale și de prestări servicii specificate la art. 5 alin. (1), în interiorul zonelor de locuit, se fac în așa fel încât zgomotul provenit de la activitatea acestora să nu conducă la depășirea următoarelor valori-limită:

a) 55 dB pentru nivelul de presiune acustică continuu echivalent ponderat A (LAeqT), la exteriorul locuințelor, în perioada zilei, între orele 7,00 - 23,00;

b) 45 dB pentru nivelul de presiune acustică continuu echivalent ponderat A (LAeqT), la exteriorul locuințelor, în perioada nopții, între orele 23,00 - 7,00;

11. Managementul deșeurilor

11.1. Surse, categorii de deșuri, mod de gestionare

Deseurile sunt colectate si depozitate in zone marcate, ambalajele acestora fiind etichetate corespunzator (denumire, cod, cantitate, destinatar). Zonele de colectare si depozitare sunt inspectate periodic in vederea verificarii modului de depozitare si etichetare a deseurilor.

Societatea Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov detine o infrastructura corespunzatoare in ceea ce priveste colectarea si stocarea temporara a deseurilor.

Societatea are incheiate contracte pentru toate tipurile de deseuri generate cu societati autorizate pentru reciclarea/valorificarea/eliminarea deseurilor. Transportul privind valorificarea/ eliminarea deseurilor in afara amplasamentului se realizeaza in conformitate cu prevederile HG 1061/2008.

In anexa 6 este prezentata situatia privind gestiunea deseurilor din anul 2023, ce cuprinde tipurile de deseuri generate din activitatea desfasurata, cantitatea generata si modul de valorificare/ eliminare pe fiecare tip de deșeu.

Pe platforma industriala Kronospan se asigura un management integrat al deseurilor lemn generate. Toate deseurile rezultate din procesele tehnologice (coaja de lemn, ascchii de lemn, praf de lemn, etc.) constituie materia prima (combustibil) pentru centralele termice pe biomasa existente pe amplasament, iar cantitatea de gaz metan necesara arderii este redusa semnificativ.

Pentru valorificarea/ eliminarea celorlalte tipuri de deseuri in afara amplasamentului se intocmeste un registru, ce cuprinde aspecte legate de operatiunile si practicile de management ale deseurilor generate – anexa 7

In cursul anului 2023, a fost realizat auditul privind Managementul de Mediu. Din analiza cantitatii de deseuri generate in comparatie cu anii anteriori, s-a constatat pentru unele tipuri de deseuri o scadere semnificativa a cantitatii de deseuri generate.

De asemenea, s-a constatat o continua preocupare a intregului personal de pe toate nivelurile ierarhice pentru reducerea cantitatii de deseuri generate, pentru colectarea selectiva a deseurilor, precum si a reciclarii/valorificarii deseurilor generate in procesul de productie si prin firme externe.

Din cantitatea totala de deseuri generata in anul 2023, 92.86% din deseuri au fost deseuri lemnoase cod 03 01 05 si 03 01 01 care au fost valorificate pe amplasament.

In conformitate cu prevederile autorizatiei integrate de mediu, auditul privind minimalizarea deseurilor pe amplasament trebuie realizat la 2 ani.

In anul 2023, societatea Kronospan Trading, Punct de lucru Brasov a pus pe piata romaneasca urmatoarele tipuri de deseuri de ambalaje:

- Plastic – 65.119 kg
- Hartie si carton – 176.923 kg
- Metal – 5222 kg
- Lemn – 1.988.234 kg

Pentru indeplinirea obiectivelor de valorificare si reciclare a ambalajelor si deseurilor de ambalaje, in anul 2023, societatea a predat responsabilitatea catre GreenPoint Management SA Bucuresti.

In conformitate cu prevederile OUG 196/2005 privind Fondul pentru Mediu, cu modificarile si completarile ulterioare, lunar se calculeaza si se achita taxele aferente la Fondul pentru mediu pentru ambalajele introduse pe piata interna, substantele clasificate ca fiind periculoase pentru mediu si emisiile atmosferice din surse fixe.

Deseuri colectate:

Pentru instalatiile de ardere pe biomasa, materia prima (combustibilul) utilizata este compusa din biomasa provenita din deseuri lemnoase de pe platforma Kronospan, (care nu pot fi introduse in procesul de productie) si biomasa achizitionata de la terti, de pe plan local si regional, asa cum este definita de art. 3 literele: bb(1), bb(2.1) si bb(2.4) din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale.

In conformitate cu art. 42, alin. (6) din Legea 278/2013 privind emisiile industriale, în cazul incinerării deșeurilor lemnoase care constituie biomasă, nu sunt aplicabile dispozițiile speciale privind instalațiile de incinerare / co-incinerare a deșeurilor.

In cursul anului 2023, societatea Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov, a achiziționat 467.84 to biomasa de la terti in vederea valorificarii ca si combustibil in instalatiile de ardere biomasa existente pe amplasament.

11.2. Gestiunea substanțelor chimice periculoase

Achiziționarea substanțelor chimice se realizează în conformitate cu prevederile Regulamentului (CE) nr.1272/2008 privind clasificarea, privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor. In conformitate cu prevederile OUG 196/2005 privind Fondul pentru Mediu, cu modificările și completările ulterioare, lunar se raportează și se achită taxele la Fondul pentru Mediu substanțele clasificate ca fiind periculoase pentru mediu.

12. Managementul situațiilor de urgență

Amplasamentul Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov nu intra sub incidența Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase. Politica de prevenire și management a situațiilor de urgență este cuprinsă în *Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență*, care este revizuit anual și actualizat după caz – anexa 8

Masuri de prevenire, interventie, limitare si inlaturare a efectelor poluarilor accidentale

Nr crt	Situatii de poluare	Cauze	Strategia de interventii
1	De scurta durata in care nu se opresc utilajele (flux cu foc continu)		
1.1	Poluare atmosferica si implicit sol		Nu este cazul
1.2	Poluare ape reziduale si implicit sol		Nu este cazul – suprafata betonata
2	Poluare de lunga durata situatie in care se opresc utilajele		
2.1	Poluare atmosferica si implicit sol		Nu este cazul
2.2	Poluare ape si implicit sol		Nu este cazul
3.	Interventii in caz de avarii		
3.1	Poluare atmosferica si implicit sol		Conform Planului operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență
3.2	Poluare ape si implicit sol		Conform Planului de prevenire și combatere al poluărilor accidentale

13. Monitorizarea activității

Monitorizarea variabilelor de proces se realizează pe calculatoarele de proces și sunt evidențiate în registre pentru fiecare instalație.

In cursul anului 2023, toti factorii de mediu monitorizati s-au incadrat in limitele admise, in conformitate cu prvederile autorizatiei integrate de mediu nr. SB 127/12.10.2011, revizuita la 21.02.2014, 25.05.2017 si 08.12.2021 – anexa 2.

14. Incidente de mediu si reclamatii/ raspuns agent economic:

Incidente de mediu:

In anul 2023, pe platforma Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov nu au fost inregistrate evenimente de mediu.

Reclamatii:

In cursul anului 2023, la sediul societatii Kronospan Trading SRL, Punct de lucru Brasov nu au fost inregistrate reclamatii cu privire la factorii de mediu din zona.

Investiții și cheltuieli de mediu:

Investitiile si cheltuielile efectuate pentru mediu includ cheltuieli legate de investitiile efectuate care duc la imbunatatirea calitatii mediului in zona, cat si cheltuieli privind protectia mediului (valorificare/ eliminare deseuri, analize pentru monitorizarea emisiilor, ape uzate, nivel zgomot, deseuri, studii realizate, etc)

Societatea transmite catre autoritatile competente, situatia privind valoarea investitiilor si a cheltuielilor efectuate pentru mediu.

In cursul anului 2023, valoarea totala investitiilor si cheltuielilor efectuate pentru mediu au fost:

Investitii (lei)	Cheltuieli (lei)
0	1.025.375,26

Programul obiectivelor de mediu – stadiul realizării măsurilor din planul de actiuni:

Autorizatia integrata de mediu nr. SB 127/12.10.2011, emisa de catre ARPM Sibiu si revizuita de APM Brasov la data de 21.02.2014, 25.05.2017 si 08.12.2021 nu a fost emisa cu plan de actiuni pentru conformare.

Anexa 2

Rapoarte privind monitorizarea emisiilor

Nr. BV 10780/ 12.04.2023

RAPORT PRIVIND MONITORIZAREA EMISIILOR
KRONOSPAN TRADING SRL, P.L. Brasov
Trimestrul I – 2023

Emisii apa:

Emisar/ categoria apei evacuata	Indicator	Limita admisa (mg/l)	Valori masurate (mg/l)	
			Canal 1	Canal 2
Ape pluviale evacuate in paraul Timis	pH	6,5 – 8,5	7,43	7,69
	Suspensii	35,00	<5	14,0
	CBO5	10,00	8,00	9,00
	CCO-Cr	40,00	34,1	37,9
	Subst. extractibile cu solventi organici	10,00	<20 (3,20)	<20 (4,40)

Director General

Oana BODEA



UNICREDIT BANK
Cont RON: RO03 BACX 0000 0000 3020 1310
Cont EUR: RO24 BACX 0000 0000 3020 1320
Code swift: BACXROBU

BANCA COMERCIALĂ ROMÂNĂ:
RON: RO 37 RNCB 0053 1611 3082 0001
EUR: RO 10 RNCB 0053 1611 3082 0002
USD: RO 80 RNCB 0053 1611 3082 0003
Code SWIFT: RNCBROBU
BIC Code: RNCB

Nr. BV 10817/ 01.07.2022

RAPORT PRIVIND MONITORIZAREA EMISIILOR
KRONOSPAN TRADING SRL, Brasov
Trimestrul II – 2023

I. Emisii in aer:

Sursa de emisie	Poluanti emisi	Limita admisa (mg/Nmc)	Valoare masurata (mg/Nmc)
S1/ Cos comun de dispersie Uscator de aschii + Presa OSB + Instalatie incalzire ulei prese « Bio- Intec »	COV/ COT	150	18,06
	formaldehida	20	2,92
	pulberi	20	6,21
	NOx	250	46,76

II. Emisii apa:

Emisar/ categoria apei evacuate	Indicator	Limita admisa (mg/l)	Valoare masurata (mg/Nmc)	
			Canal 1	Canal 2
Ape pluviale evacuate in paraul Timis	pH	6,5 – 8,5	7,91	7,08
	Suspensii	35,00	10,4	6
	CBO5	10.00	5	<3
	CCO-Cr	40.00	<25	<25
	Substante extractibile cu solventi organici	10,00	<20 (6,04)	<20(4,89)

UNICREDIT BANK
Cont RON: RO03 BACX 0000 0000 3020 1310
Cont EUR: RO24 BACX 0000 0000 3020 1320
Code swift: BACXROBU

BANCA COMERCIALĂ ROMÂNĂ:
RON: RO 37 RNCB 0053 1611 3082 0001
EUR: RO 10 RNCB 0053 1611 3082 0002
USD: RO 80 RNCB 0053 1611 3082 0003
Code SWIFT: RNCBROBU
BIC Code: RNCB

III. Zgomot:

Punct monitorizare	Perioada	Nivel zgomot [dB]	Ordin 119/2014 [dB]	SR 10009:2017 [dB]
Strada Baciului nr.64	zi	49,1	55	-
Strada Baciului nr.64	noapte	44,8	45	-
Limita incintei industriale Nord - Est	zi	51,3	-	65
Limita incintei industriale Nord - Vest		56,2	-	
Limita incintei industriale Nord - Est	noapte	50,6	-	65
Limita incintei industriale Nord - Vest		56,6	-	

Director General

Oana BODEA

Intocmit,
Galis AndreiUNICREDIT BANK
Cont RON: RO03 BACX 0000 0000 3020 1310
Cont EUR: RO24 BACX 0000 0000 3020 1320
Code swift: BACXROBUBANCA COMERCIALĂ ROMÂNĂ:
RON: RO 37 RNCB 0053 1611 3082 0001
EUR: RO 10 RNCB 0053 1611 3082 0002
USD: RO 80 RNCB 0053 1611 3082 0003
Code SWIFT: RNCBROBU
BIC Code: RNCB

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 LEI

Nr. BV 10893/ 14.11.2023

RAPORT PRIVIND MONITORIZAREA EMISIILOR

KRONOSPAN TRADING SRL, P.L. Brasov

Trimestrul III – 2023

I. Emisii in aer:

Sursa de emisie	Poluanti emisi	Limita admisa (mg/Nm ³)	Valoare masurata (mg/Nm ³)
S1/ Cos comun de dispersie Uscator de aschii + Presa OSB + Instalatie încălzire ulei prese « Bio- Intec »	COV/ COT	150	35.6
	formaldehida	20	2.88
	pulberi	20	5.24
	NOx	250	63.66
S2/ Cos dispersie centrala termica "Gn – Intec"	CO	100	7.37
	NOx	350	121
S4/ Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire Sursa: tocător, transportor - Linia nr.1 OSB	Pulberi	5	2.32
S7/ Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire Sursa: instalatie de formatizare, tocător plăci cu defecte, ferăstrău	Pulberi	5	0.32

UNICREDIT BANK
 Cont RON: RO03 BACX 0000 0000 3020 1310
 Cont EUR: RO24 BACX 0000 0000 3020 1320
 Code swift: BACXROBU

BANCA COMERCIALĂ ROMÂNĂ:
 RON: RO 37 RNCB 0053 1611 3082 0001
 EUR: RO 10 RNCB 0053 1611 3082 0002
 USD: RO 80 RNCB 0053 1611 3082 0003
 Code SWIFT: RNCBROBU
 BIC Code: RNCB

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 LEI

II. Emisii apa:

Emisar/ categoria apei evacuate	Indicator	Limita admisa (mg/l)	Valori masurate (mg/l)	
			Canal 1	Canal 2
Ape pluviale evacuate in paraul Timis	pH	6,5 - 8,5	7,55	7,53
	Suspensii	35,00	6.40	<5
	CBO5	10.00	3,00	<3
	CCO-Cr	40.00	<25	<25
	Subst. extractibile cu solventi organici	10,00	<2	<2

III. Zgomot:

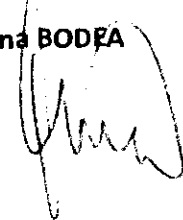
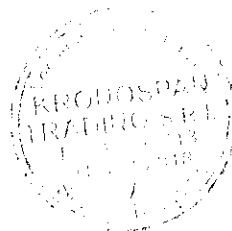
Punct monitorizare	Perioada	Nivel zgomot [dB]	Ordin 119/ 2014 [dB]	SR 10009:2017 [dB]
Strada Baciului nr.64	zi	48.1	55	-
Strada Baciului nr.64	noapte	40	45	-
Limita incintei industriale Nord - Est	zi	41.2	-	65
Limita incintei industriale Nord - Vest		50.6	-	
Limita incintei industriale Nord - Est	noapte	50.8	-	65
Limita incintei industriale Nord - Vest		48.6	-	

Intocmit
Galis Andrei



Director General

Oana BODEA

UNICREDIT BANK
Cont RON: RO03 BACX 0000 0000 3020 1310
Cont EUR: RO24 BACX 0000 0000 3020 1320
Code swift: BACXROBU

BANCA COMERCIALĂ ROMÂNĂ:
RON: RO 37 RNCB 0053 1611 3082 0001
EUR: RO 10 RNCB 0053 1611 3082 0002
USD: RO 80 RNCB 0053 1611 3082 0003
Code SWIFT: RNCBROBU
BIC Code: RNCB

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 LEI

Nr. BV 10958/ 26.01.2024

RAPORT PRIVIND MONITORIZAREA EMISIILOR

KRONOSPAN TRADING SRL, P.L. Brasov

Trimestrul IV – 2023

I. Emisii in aer:

Sursa de emisie	Poluanti emisi	Limita admisa (mg/Nm ³)	Valoare masurata (mg/Nm ³)
S5/Coș dispersie aferent instalației de desprăfuire (ciclone + filtru textil)	Pulberi	5	2.38
S6/Coș dispersie aferent instalației de desprăfuire (ciclone + filtru textil)	Pulberi	5	1.45
S14 /Coș dispersie aferent instalației de desprăfuire (ciclone)	Pulberi	5	3.24
S15 /Coș dispersie aferent instalației de desprăfuire (ciclone)	Pulberi	5	2.83

UNICREDIT BANK
Cont RON: RO03 BACX 0000 0000 3020 1310
Cont EUR: RO24 BACX 0000 0000 3020 1320
Code swift: BACXROBU

BANCA COMERCIALĂ ROMÂNĂ:
RON: RO 37 RNCB 0053 1611 3082 0001
EUR: RO 10 RNCB 0053 1611 3082 0002
USD: RO 80 RNCB 0053 1611 3082 0003
Code SWIFT: RNCBROBU
BIC Code: RNCB

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

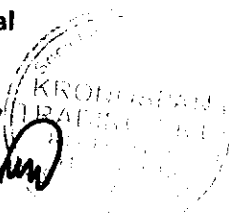
Capital social subscris 314.280.516 LEI

II. Emisii apa:

Emisar/ categoria apei evacuate	Indicator	Limita admisa (mg/l)	Valori masurate (mg/l)	
			Canal 1	Canal 2
Ape pluviale evacuate in paraul Timis	pH	6,5 – 8,5	7,1	7,5
	Suspensii	35,00	<10 (8)	11
	CBO5	10.00	8	9
	CCO-Cr	40.00	<35 (19.20)	<35 (23.04)
	Subst. extractibile cu solventi organici	10,00	<20 (2)	<20 (2)

Director General

Oana BODEA



Intocmit,
Galis Andrei



UNICREDIT BANK

Cont RON: RO03 BACX 0000 0000 3020 1310

Cont EUR: RO24 BACX 0000 0000 3020 1320

Code swift: BACXROBU

BANCA COMERCIALĂ ROMÂNĂ:

RON: RO 37 RNCB 0053 1611 3082 0001

EUR: RO 10 RNCB 0053 1611 3082 0002

USD: RO 80 RNCB 0053 1611 3082 0003

Code SWIFT: RNCBROBU

BIC Code: RNCB

Anexa 6

Evidenta gestiunii deșeurilor

Kronospan Trading SRL

Adresa/tel./fax./e-mail: Str. M. Kogalniceanu 59, Sebes -Alba, Punct de lucru BRASOV - Str. Strunga Mielilor nr. 1 Brasov-500482/ 0268408700 / 0268408704/ b.birsan@kronospan.ro
C.U.I. RO 11894313, Nr. Inreg. ORC J1/903/16.10.2018

Autorizatia de mediu Nr. SB 127 din 12.10.2011, revizuita 25.05.2017, valabila pana la 12.10.2021

EVIDENTA GESTIUNII DESEURILOR

2023

Nr. Crt.	Denumire deseuri	Cod deseuri	UM	Stoc 01.01.2023	Cantitatea de deseuri			Operatia de val./elim. Conf. Anexa 2 si 3 Legea 211/2011	Agentul economic care efectueaza operatiunea de valorificare/eliminare	
					Generate	din care:				
						valorificate	eliminate			stoc 31.12.2023
1	Hartie, carton	15 01 01	t	0.7	20.66	20.86	0	0.5	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
2	Deseuri de aschii si rumegus	03 01 05	t	0	2,735.68	2,735.68	0	0.00	R1	SC KRONOSPAN TRADING SRL, Brasov
3	Deseuri de scoarta	03 01 01	t	0	31819.64	31819.64	0	0	R1	SC KRONOSPAN TRADING SRL, Brasov
4	Praf de lemn	03 01 05	t	0	18379.71	18379.71	0	0	R1	SC KRONOSPAN TRADING SRL, Brasov
5	Rebuturi de placi OSB si PAL	03 01 05	t	0	12.719	12.719	0	0	R12	SC KRONOSPAN TRADING SRL, Brasov
6	Ambalaje contaminate cu substante periculoase	15 01 10*	t	0	13.2	13.2	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
7	Acumulatori	16 06 01*	t	0	0	0	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
8	Anvelope	16 01 03	t	0	0.42	0.42	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
9	Deseuri electrice, cabluri	16 02 16	t	0.02	0.1	0.12	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
10	Genusa de la centrala termica	10 01 01	t	0	3646.12	3646.12	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
11	Deseuri de emulsii, aditivi si rasini	08 04 10	t	0	0	0	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
12	Fier vechi	16 01 17	t	0.6	10.83	10.93	0	0.50	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
13	Materiale plastice	16 01 19	t	0	2.55	2.55	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
14	Filtre de ulei	16 01 07*	t	0.01	0.33	0.34	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
15	Deseuri de la fosele vidanjabile	20 03 04	t	0	0	0	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
16	Deseuri din lemn	15 01 03	t	0	1.65	1.65	0.00	0.00	R3	S.C. COMPRES S.A., Brasov
17	Absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție	15 02 03	t	0.4	10.18	10.58	0	0	R12	S.C. KRONOSPAN TRADING SRL S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL

18	Deseuri menajere	20 03 01	mc	8	292.88	0	292.88	8	D5	S.C. COMPREST S.A. Brasov
19	Deseuri industriale	17 09 04	mc	0	56	56	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
20	Deseu de namoluri de la masini - unelte	12 01 15	t	0	1.82	1.82	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
21	Cauciuc	16 01 22	t	0.05	1.15	1.2	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
22	Ambalaje Plastic	15 01 02	t	0.2	4.79	4.99	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
23	Textile contaminate	15 02 02*	t	0.8	7.62	7.92	0	0.5	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
24	Uleiuri minerale uzate	13 02 05*	t	0	1.2	1.2	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
25	Alte uleiuri de motor, de transmisie si ungere	13 02 08*	t	0	0	0	0	0	R12	
26	Deseuri de imprimanta, tonere	08 03 17*	t	0	0.02	0.02	0	0	R12	S.C. KONICA MINOLTA SRL
27	Deseuri de la bucatariile de lemn de la testele de laborator, aschii contaminate	03 01 04*	t	0	0	0	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
28	Toluen uzat	07 01 04*	t	0	0	0	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
29	Tuburi fluorescente	20 01 21*	t	0.03	0.133	0.163	0	0	R12	RECOLAMP / Rian Consult
30	Namol de la separatoare hidrocarburi	13 05 02*	t	0	0.1	0.1	0	0	R12	S.C. GREEN RECYCLE SRL
31	Echipamente electrice si electronice casate	20 01 36	t	0	0	0	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
32	Deseuri de la spalarea gazelor OSB	10 01 19	t	0	0	0	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL
33	Namoluri apoase cu continut de vopsele si lacuri	08 01 16	t	0	0	0	0	0	R12	S.C. INDUSTRIAL PROCES PAPER SRL

Intocmit

Birsan Bogdan

