

**FORMULARUL DE SOLICITARE  
PENTRU  
ACTUALIZAREA AUTORIZATIEI  
INTEGRATE DE MEDIU NR. AB 1/2017  
ACTUALIZATA LA DATA DE 24.10.2018**

---

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

BUCURESTI

IUNIE 2019

---

## FORMULAR DE SOLICITARE

Date de identificare ale titularului de activitate/operatorului instalatiei care solicita autorizarea activitatii

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

**Numele Solicitantului, adresa, numarul de inregistrare la Registrul Comertului**

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

Sebes, Str. M. Kogalniceanu nr. 59, cam. 1/12, et. I, judetul Alba

Cod Unic de Inregistrare la Registrul Comertului: RO 11894313

### Denumirea instalatiei

**Instalatie de producere-rasini lichide si pulbere pe baza de formaldehida si placi lemnoase MDF si PAL**

„Fabricarea de furnire si a panourilor din lemn”, cod CAEN 1621;  
„Fabricarea altor produse chimice organice de baza” CAEN 2014;  
„Colectarea deseurilor nepericuloase”, cod CAEN 3811,  
„Tratarea si eliminarea deseurilor nepericuloase”, cod CAEN 3821,  
„Recuperarea materialelor reciclabile sortate”, cod CAEN 3832;  
„Furnizarea de abur si aer conditionat”, cod CAEN 3530  
si activitati conexe.

Activitatea sau activitatile conform Anexei 1 din **Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale:**

#### **6. Alte activitati**

##### **6.1. Producerea in instalatii industriale de:**

*c) 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 pe zi.*

##### **1. Industrii energetice**

**1.1. Arderea combustibililor in instalatii cu o putere termica nominala totala egala sau mai mare de 50 MW**

**ACTIVITATI DESFASURATE PE AMPLASAMENT CARE SE REGASESC LISTATE IN ANEXA 1 A LEGII NR. 278/2013 PRIVIND EMISIILE INDUSTRIALE (CORELARE)**

**«6. Alte activitati**

**6.1. Producerea in instalatii industriale de:**

**c) 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 pe zi»(Anexa 1, Legea 278/2013)**

Pentru:

Sectia MDF - Linia de producere MDF: Placi MDF:**707.000 t/an**,

Sectia PAL - Linia de producere PAL: Placi PAL: **885.000 t/an**,

Linia de innobilare: **1.592.000 t/an**.

**«1. Industrii energetice**

**1.1. Arderea combustibililor in instalatii cu o putere termica nominala totala egala sau mai mare de 50 MW» (Anexa 1, Legea 278/2013)**

Pentru urmatoarele instalatii de ardere, prezentate pe sectii:

⇒ **Sectia MDF** - Linia de producere MDF

Centrala termica a liniei MDF, tip ITI – Germania, Pn = 29,5 MW, combustibil gaz metan si deseuri lemnoase recuperate (ramasite lemnoase, coaja, praf de lemn);

Centrala termica tip Therma, Pn = 11,6 MW, combustibil gaz metan, utilizata numai in conditii de avarie a centralei ITI;

Centrala termica Intec, Pn = 9,6 MW, combustibil gaz metan, agent termic: ulei diatermic necesar incalzirii presei continue.

⇒ **Sectia PAL** - Linia de producere PAL

Instalatia de ardere aferenta uscatorului Krono-plus, tip TT, multifuel, are o putere a arzatorului de 75 MW la arderea gazului natural, respectiv de 75 MW in cazul arderii prafului de lemn. Instalatia de ardere este dotata si cu un arzator de biomasa cu o putere de 26 MW;

Centrala termica cu ulei diatermic, tip Therma, Pn = 11,6 MW, de avarie, combustibil gaz metan;

Centrala termica, tip Intec, Pn = 9,6 MW, gaze naturale, care deservește presa continua si utilitati.

⇒ **Sectia chimica**

Instalatia de ardere tip Konus, cu o capacitate de 5,82 MW, combustibil gaz metan;

Instalatia de ardere, cu o capacitate de 3,60 MW, combustibil gaz metan;

Instalatia de ardere, cu o capacitate 1,39 MW, combustibil gaz metan.

Alte activitati cu impact semnificativ desfasurate pe amplasament:

**Pe langa activitatile care reprezinta obiectul principal de activitate al S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L., respectiv: fabricarea placilor lemnoase de tip MDF si PAL, pe amplasament se desfasoara si alte activitati care nu sunt listate in anexa 1 a Legii nr. 278/2013:**

**Fabricarea rasinilor lichide si pulbere pe baza de formaldehida.**

**Asigurarea utilitatilor.**

**Aprovizionarea cu materii prime si materiale, gestionarea si stocarea acestora.**

**Decantarea apelor uzate.**

**Activitati de management al deseurilor generate.**

**Reparatii/ intretinere.**

**Activitati administrative.**

**Activitati de transport, incarcare/ descarcare din/in mijloace de transport, manipulare.**

**Activitati comerciale.**

Coduri CAEN pentru activitățile principale:

1621 - „Fabricarea de furnire și a panourilor din lemn”;  
2014 – „Fabricarea altor produse chimice organice de bază”;  
3811 - „Colectarea deșeurilor nepericuloase”;  
3821- „Tratarea și eliminarea deșeurilor nepericuloase”  
3832 - „Recuperarea materialelor reciclabile sortate”;  
3530 - „Furnizarea de abur și aer condiționat”.

Cod SNAP conform O.M. M.A.P.M. nr. 1144/2002, privind Registrul National al Poluantilor Emisi:

Cod NOSE – P: 105.09;  
Cod NOSE – P: 101.01;  
Cod NOSE – P: 105.07.

Cod PRTR - Anexa 1 - REGULAMENT (CE) nr. 166/2006

– 6.b - Instalatii industriale pentru producerea hartiei si a cartonului si a altor produse primare din lemn (precum placa aglomerata, placa fibrolemnoasa si foaia de furnir) - Cu o capacitate de productie de 20 t/zi

– 1.c. - Centrale termice si alte instalatii de ardere - cu o putere termica nominala de 50 Megawatt (MW)

Cod NFR:

1.A.1.a – Producerea de energie electrica si termica  
2.B.5.a – Alte procese in industria chimica  
2.B.5.b – Stocare, manevrare si transportul produselor chimice  
2.D.3 – Prelucrarea lemnului

Numele si prenumele proprietarului:

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

Numele si functia persoanei imputernicite sa reprezinte titularul activitatii/operatorul instalatiei pe tot parcursul derularii procedurii de autorizare:

**Director General OANA BODEA**

Numele si prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protectie a mediului:  
**Luminita MARIN**

**Nr. de telefon: 0258 801100**

**Adresa de e-mail: office.ro@kronospan.ro**

**In numele firmei mai sus mentionate, solicitam prin prezenta actualizarea autorizatiei integrate de mediu in conformitate cu Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale ca urmare a incetarii activitatii si trecerii in conservare a instalatiei de fabricare a formaldehidei cu o capacitate de 40.000 to/an exprimata 100% (80.000 to/an solutie 50%), conform prevederilor Autorizatiei integrate de mediu nr. AB 1/09.01.2017 actualizata in data de 24.10.2018.**

Titularul de activitate/operatorul instalatiei isi asuma raspunderea pentru corectitudinea si completitudinea datelor si informatiilor furnizate autoritatii competente pentru protectia mediului in vederea analizei si demararii procedurii de autorizare.

**Nume: OANA BODEA**

**Functia: DIRECTOR GENERAL**

Semnatura si stampila



Data:

## **CUPRINS**

### **Formular de Solicitare**

### **Lista de Verificare a Componentei Documentatiei de Solicitare**

<b>1.</b>	<b>REZUMAT FARA CARACTER TEHNIC</b>	<b>17</b>
1.1.	Descriere	18
1.2.	Tehnici de management	29
1.3.	Materii prime si materiale auxiliare	30
1.4.	Principalele activitati	45
1.5.	Reducerea emisiilor si a poluarii	46
1.6.	Minimizarea si recuperarea deeurilor	56
1.7.	Energie si utilitati	56
1.8.	Accidente si consecintele lor	57
1.9.	Zgomotul si vibratiile	58
1.10.	Monitorizare	61
1.11.	Dezafectare	65
1.12.	Aspecte legate de starea amplasamentelor si instalatiei	65
1.13.	Limite de emisie	67
1.14.	Compararea cu cele mai bune tehnici disponibile	70
1.15.	Program de masuri pentru conformarea cu BAT	71
<b>2.</b>	<b>TEHNICI DE MANAGEMENT</b>	<b>72</b>
2.1.	Organizare	72
2.2.	Sistemul de management	73
<b>3.</b>	<b>MATERII PRIME SI MATERIALE</b>	<b>85</b>
3.1.	Alegerea materiilor prime	85
3.2.	Stocarea materiilor prime	124
3.3.	Stocarea produselor si subproduselor	124
3.4.	Cerinte BAT referitoare la materii prime	125
3.5.	Audit de minimizare a deeurilor (prin minimizarea consumului de materii prime)	133
3.6.	Utilizarea apei	136
<b>4.</b>	<b>PRINCIPALELE ACTIVITATI</b>	<b>143</b>
4.1.	Inventarul proceselor	143
4.2.	Descrierea proceselor	144
4.3.	Utilitati	158
4.4.	Inventarul iesirilor (produse si deseuri)	161
4.5.	Diagrame de proces	161
4.6.	Sistemul de operare/ exploatare	162
4.7.	Studii pe termen lung considerate necesare	162
4.8.	Cerinte specifice BAT	163
<b>5.</b>	<b>EMISII SI REDUCEREA POLUARI</b>	<b>164</b>
5.1.	Reducerea emisiilor atmosferice din surse punctiforme	164

5.2.	Minimizarea emisiilor atmosferice fugitive	186
5.3.	Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare	191
5.4.	Minimizarea pierderilor si scurgerilor in apa de suprafata, canalizare si apa subterana	198
5.5.	Emisii in apa subterana	206
5.6.	Miros	206
5.7.	Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate in cursul evaluarii BAT	212
<b>6.</b>	<b>MINIMIZAREA SI VALORIFICAREA DESEURILOR</b>	<b>213</b>
6.1.	Sursele de deseuri	213
6.2.	Evidente privind deseurile	217
6.3.	Zonele de stocare a deseurilor	217
6.4.	Cerinte speciale de depozitare	218
6.5.	Recipiente de stocare a deseurilor	219
6.6.	Valorificarea sau eliminarea deseurilor	220
6.7.	Deseuri de ambalaje	223
<b>7.</b>	<b>ENERGIE</b>	<b>224</b>
7.1.	Cerinte de baza privind energia	224
7.2.	Masuri tehnice	225
7.3.	Eficienta energetica	226
7.4.	Alternative de furnizare a energiei	228
<b>8.</b>	<b>ACCIDENTE SI CONSECINTELE LOR</b>	<b>229</b>
8.1.	Risc de accident major care implica substante periculoase - SEVESO	229
8.2.	Plan de management al accidentelor	229
8.3.	Tehnici	237
<b>9.</b>	<b>ZGOMOT SI VIBRATII</b>	<b>238</b>
9.1.	Receptori	238
9.2.	Surse de zgomot	239
9.3.	Studii de masurare a zgomotului in mediu	241
9.4.	Intretinere	242
9.5.	Limite	242
9.6.	Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat	242
<b>10.</b>	<b>MONITORIZARE</b>	<b>244</b>
10.1.	Monitorizarea si raportarea emisiilor atmosferice	244
10.2.	Monitorizarea emisiilor in apa/ retea municipala de canalizare	249
10.3.	Monitorizarea si raportarea privind apa subterana	251
10.4.	Monitorizarea si raportarea deseurilor	251
10.5.	Monitorizarea solului	253
10.6.	Monitorizarea mediului	253
10.7.	Monitorizarea variabilelor procesului	254
10.8.	Monitorizare in conditii anormale	255
<b>11.</b>	<b>DEZAFECTARE</b>	<b>256</b>
11.1.	Masuri de precautie adoptate in faza de proiectare	256
11.2.	Planul de inchidere a amplasamentului	256

11.3.	Structuri subterane	256
11.4.	Structuri supraterane	257
11.5.	Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)	257
11.6.	Depozite de deseuri	258
11.7.	Zone in care se preleveaza probe	258
<b>12.</b>	<b>ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL INSTALATIEI</b>	<b>259</b>
12.1.	Sinergii	259
<b>13.</b>	<b>IMPACT</b>	<b>262</b>
13.1.	Pozitia receptorilor	262
13.2.	Identificarea efectelor asupra mediului	263
13.2.1.	Factor de mediu APA	263
13.2.2.	Studiu privind analiza si evaluarea dispersiilor	263
13.3.	Managementul deseurilor	270
13.4.	Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului	271
13.5.	Habitate	280
<b>14.</b>	<b>COMPARARE CU CERINTELE BAT</b>	<b>281</b>
<b>15.</b>	<b>PROGRAM MASURI OBLIGATORII PENTRU SC KRONOSPAN TRADING SRL PENTRU CONFORMAREA BAT</b>	<b>301</b>

## LISTA TABELE

Tabel 1	Coordonate STEREO 70	25
Tabel 2	Materii Prime si Materiale Auxiliare - Sectia Chimica	30
Tabel 3	Materii Prime si auxiliare - Sectia PAL	34
Tabel 4	Materii Prime si auxiliare - Sectia MDF	36
Tabel 5	Consumuri de energie / combustibili in anii 2017 si 2018	38
Tabel 6	Masa lemnoasa achizitionata in anul 2018	38
Tabel 7	Consumuri estimate	39
Tabel 8	Surse punctiforme de emisie in aer	47
Tabel 9	Consum specific de energie	57
Tabel 10	Date energetice	57
Tabel 11	Monitorizare emisii in aer	61
Tabel 12	Monitorizare evacuare ape uzate	64
Tabel 13	Valori maxim admise pentru apa evacuata	67
Tabel 14	VLE Sectia Chimica	68
Tabel 15	VLE Sectia PAL	68
Tabel 16	VLE Sectia MDF	69
Tabel 17	Elemente generale privind sistemul de management de mediu al Companiei	73
Tabel 18	Descrierea sistemului de management de mediu al societatii	73
Tabel 19	Documentatia de management si evidentele	83
Tabel 20	Materii prime	85



Tabel 21 Respectarea cerintelor BAT referitoare la materii prime si materiale	125
Tabel 22 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor chimice	126
Tabel 23 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor in rezervoare	129
Tabel 24 Respectarea cerintelor BAT referitoare la minimizarea deseurilor	134
Tabel 25 Volume totale de apa	136
Tabel 26 Detalii consum apa	137
Tabel 27 Compararea cu limitele disponibile	138
Tabel 28 Respectarea cerintelor BAT referitoare la consumul de apa	138
Tabel 29 Procese	143
Tabel 30 Volume de apa potabila autorizate	159
Tabel 31 Volume de apa industrială autorizate	160
Tabel 32 Scopul utilizării	160
Tabel 33 Iesiri produse	161
Tabel 34 Sistemul de exploatare	162
Tabel 35 Studii necesare	162
Tabel 36 Emisii si reducerea poluarii – surse existente pe amplasament	164
Tabel 37 Surse de emisie monitorizate	169
Tabel 38 Cerinte BAT	171
Tabel 39 Echipamente de depoluare	180
Tabel 40 Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer	184
Tabel 41 Emisii fugitive	186
Tabel 42 Emisii fugitive Cerinte BAT	187
Tabel 43 Studii de reducere a emisiilor fugitive	189
Tabel 44 Sisteme de ventilare	190
Tabel 45 Surse de emisie in apa de suprafata si canalizare	192
Tabel 46 Studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie	193
Tabel 47 Compozitia efluentului (Trim. I-2019)	194
Tabel 48 Epurare	196
Tabel 49 Niveluri de emisii	198
Tabel 50 Alte tehnici BAT posibile pentru gestionarea apelor uzate si atingerea limitelor de mai sus	199
Tabel 51 Potentialele surse pentru pierderi si scurgeri in ape	202
Tabel 52 Structuri subterane	202
Tabel 53 Acoperiri izolante	203
Tabel 54 Surse de poluare potentiale a solului	204
Tabel 55 Surse de poluare potentiale a solului	204
Tabel 56 Conformarea cu cerintele pentru cuve de retentie	205
Tabel 57 Alte riscuri pentru sol	206
Tabel 58 Emisii in apa subterana	206

Tabel 59 Receptori	207
Tabel 60 Surse de mirosuri	209
Tabel 61 Managementul mirosurilor	211
Tabel 62 Deseuri generate	213
Tabel 63 Evidente privind deseurile	217
Tabel 64 Zone de stocare deseuri	217
Tabel 65 Cerinte speciale de depozitare	218
Tabel 66 Cerinte caracteristice BAT pentru recipientele de stocare	219
Tabel 67 Valorificarea/Eliminarea deseurilor	220
Tabel 68 Deseuri de ambalaje-2018	223
Tabel 69 Consumul de energie (realizat in anul 2018)	224
Tabel 70 Consum de energie general si specific pe tona de material prelucrat	224
Tabel 71 Conformarea procedurii	225
Tabel 72 Conformarea cu masurile tehnice	225
Tabel 73 Conformarea serviciilor in cladiri	226
Tabel 74 Eficienta energetica	226
Tabel 75 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica	227
Tabel 76 Alternative de furnizare a energiei	228
Tabel 77 Categorii de risc	229
Tabel 78 Plan de management al accidentelor	229
Tabel 79 Tehnici de prevenire	237
Tabel 80 Receptori	238
Tabel 81 Surse de zgomot	239
Tabel 82 Studii de masurare a zgomotului in mediu	241
Tabel 83 Intretinere	242
Tabel 84 Informatii suplimentare instalatii complexe si/sau cu risc ridicat	242
Tabel 85 Monitorizare Sectia Chimica	244
Tabel 86 Monitorizare Sectia PAL	245
Tabel 87 Monitorizare Sectia MDF	246
Tabel 88 Monitorizarea emisiilor in apa	249
Tabel 89 Monitorizarea deseurilor	251
Tabel 90 Monitorizarea Impactului	254
Tabel 91 Monitorizarea variabilelor procesului	254
Tabel 92 Dezafectarea structurilor subterane	256
Tabel 93 Dezafectarea structurilor supraterane	257
Tabel 94 Lagune	257
Tabel 95 Depozite de deseuri	258
Tabel 96 Zone in care se preleveaza probe	258

Tabel 97 Detinatori de autorizatii integrate pe amplasament	259
Tabel 98 Tehnici	261
Tabel 99 Receptori	262
Tabel 100 Concentratii Formaldehida modelate pentru timpi de mediere de 30 min. si 24 ore	264
Tabel 101 Concentratiile metanolului modelate pentru timpi de mediere de 30 minute si 24 ore	266
Tabel 102 Rezultatele monitorizarii formalhidei in aerul inconjurator in anul 2018, respectiv in trimestrul I al anului 2019, in cele patru puncte prevazute conform AIM nr. AB 1/2017, respectiv AIM nr. AB 1/2017 actualizata la data de 24.10.2018	269
Tabel 103 Obiective managementul deseurilor	270
Tabel 104 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor de apa uzata-2018, respectiv Trimestrul I-2019	271
Tabel 105 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor in anul 2018, respectiv trimestrul I-2019	273
Tabel 106 Cerinte Habitate	280
Tabel 107 Comparare cu cerintele privind cele mai bune tehnici disponibile din BREF-WBP	281

## **CUPRINS ANEXE**

### **FORMULAR DE SOLICITARE**

**pentru actualizarea Autorizatiei Integrate de Mediu nr. AB 1/2017 actualizata  
la data de 24.10.2018.**

**Anexa nr. 1 - Organigrama Kronospan Trading SRL**

**Anexa nr. 2 - Harti si planuri**

**Anexa nr. 3 - Statut Legal**

**Anexa nr. 4 - Diagrame de flux**

**Anexa nr. 5 - Fise cu date de securitate**

**Anexa nr. 6 - Plan de inchidere amplasament**

**Anexa nr. 7 - Autorizatii**

**Anexa nr. 8 - Contracte de utilitate si furnizori**

**Anexa nr. 9 - Contracte servicii de management deseuri**

**Anexa nr. 10 - PV sigilare instalatie de formaldehida de 40 000 t/an+sigilii**

**Anexa nr. 11-Contract inchiriere Kronospan Sebes SRL-Kronospan Trading  
SRL**

## ABREVIERI

AIM	Autorizație integrată de mediu
Alin.	Alineat
APM	Agentia pentru Protecția Mediului
Art.	Articol
BAT	Cele mai bune tehnici disponibile (Best available techniques)
BREF	Document de Referință BAT
COV	Compus organic volatil
EWC	Catalogul European al Deseurilor (European Waste Catalogue)
H.G.	Hotărâre a Guvernului
IPPC	Prevenirea și Controlul Integrat al Poluării (Integrated Prevention and Pollution Control)
O.U.G.	Ordonanță de Urgență a Guvernului
Sect.	Sectiune
UE/CE	Uniunea Europeană /Comisia Europeană
NACE	Nomenclatorul Activităților Comerciale
NOSE-P	Clasificarea EUROSTAT a surselor de poluare – Procese
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
ONG	Organizații Non-Guvernamentale
VLEs	Valorile Limită de Emisie
BAT AEL	Niveluri de emisii asociate BAT
AGA	Autorizație de Gospodărire Apă
EGES	Emisii Gaze cu Efect de Seră

## Lista de verificare a documentației

O descriere a:	Unde se regasese in formularul de solicitare	Verificare efectuata
- instalatiei si activitatilor sale	Formularul de solicitare Sectiunea 4	da
- materiilor prime si auxiliare, altor substante si a energiei utilizate in sau generate de instalatie	Formularul de solicitare Sectiunea 3	da
- surselor de emisii din instalatii	Formularul de solicitare Sectiunea 5	da
- conditiilor de amplasament pe care se afla instalatia	Raport de amplasament si Formularul de solicitare, Sectiunea 12	da
- naturii si cantitatilor estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu, precum si identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului	Formularul de solicitare, Sectiunile 5, 10, 13	da
- tehnologiei propuse si altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instalatie	Formularul de solicitare Sectiunile 3, 4, 5, 14	da
- acolo unde este cazul, masuri pentru prevenirea si recuperarea deseurilor generate de instalatie	Formularul de solicitare Sectiunea 6, 14	da
- masurilor suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale care decurg din obligatiile de baza ale operatorului/titularului de activitatii asa cum sunt ele stipulate in Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale:	Formularul de solicitare Sectiunea 15	da
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile	Formularul de solicitare Sectiunea 14,	da
(b) nu este cauzata nici o poluare semnificativa	Formularul de solicitare Sectiunea 13	da
(c) este evitata generarea de deseuri in conformitate cu legislatia nationala in vigoare privind deseurile (11); acolo unde sunt generate deseuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel incat sa se evite sau sa se reduca orice impact asupra mediului	Formularul de solicitare Sectiunea 6	da
(d) energia este utilizata eficient	Formularul de solicitare Sectiunea 7	da
(e) sunt luate masurile pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecintelor lor	Formularul de solicitare Sectiunea 8	da
(f) sunt luate masuri necesare la incetarea definitiva a activitatilor pentru evita orice risc de poluare si de a aduce amplasamentul la o stare satisfacatoare	Formularul de solicitare Sectiunea 11	da
- masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor de mediu	Formularul de solicitare Sectiunea 10	da
- alternative principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sectiunea 1.1, 5.7, 7.4	da
Solicitarea autorizarii trebuie de asemenea sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus	Formularul de solicitare Sectiunea 1	da

**LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE**

In afara prezentului document, verificati daca ati atasat documentele din tabelul de mai jos:

	<b>Element</b>	<b>Sectiune relevanta</b>	<b>Verificat de solicitant</b>	<b>Verificat de APM Alba</b>
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse in autorizarea integrata de mediu			
2	Dovada ca taxa pentru etapa de evaluare a documentatiei de solicitare a autorizatiei a fost achitata			
3	Formularul de solicitare a autorizatiei integrate de mediu		Da	
4	Rezumatul netehnic		Sectiunea 1	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse in acest document, cu marcarea punctelor de emisie in toate mediile	Sectiunea 10	Da	
6	Raportul de amplasament	Sectiunea 12	Anexat la documentatie	
7	Analize cost – beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT		-	
8	O evaluare BAT completa pentru intreaga instalatie	Sectiunea 14	Da	
9	Organigrama instalatiei	Formular de solicitare Sectiunea 2.1 Anexa nr.1	Anexa nr 1	
10	Planul de situatie Indicati limitele amplasamentului	Formularul de solicitare	Raport de amplasament	
11	Suprafete construite/betonate si suprafete libere/verzi permeabile si impermeabile	Formularul de solicitare	Raport de amplasament	
12	Amplasarea instalatiei	Sectiunea 1.1, Anexa nr.2	Sectiunea 1.1 Anexa nr.2	
13	Locatiile (partile din instalatie) cu emanatii de mirosuri	Sectiunea 5.6 (Miros)	Sectiunea 5.6	
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, daca sunt descarcate direct sau indirect substantele periculoase din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea si completarea legii apelor 107/1996 in apele subterane	Formularul de solicitare, Sectiunea 13	Sectiunea 13	
15	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 9	Sectiunea 9	
16	Puncte de emisii continue si fugitive	Sectiunea 5	Sectiunea 5	
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sectiunea 10	Sectiunea 10	
18	Alti receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate si zone de interes stiintific	Sectiunea 13.5	Sectiunea 13.5	

**Lista de verificare a documentației**

	<b>Element</b>	<b>Sectiune relevanta</b>	<b>Verificat de solicitant</b>	<b>Verificat de APM Alba</b>
19	Planuri de amplasament (combinati si faceti trimitere la alte documente dupa caz) aratand pozitia oricaror rezervoare, conducte si canale subterane sau a altor structuri	Formularul de solicitare, Anexa nr. 2 Raportul de amplasament, Anexa 21, 22	Raport de amplasament	
20	Copii ale oricaror lucrari de modelare realizate	Sectiunea 13		
21	Harta prezentand reseaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Raport amplasament, Sectiunea 2.14	Raport de amplasament	
22	O copie a oricarei informatii anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Raport amplasament, Sectiunea 2.14		
23	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu aceasta	Raport amplasament, Sectiunea 5	Raport de amplasament Formular de solicitare	
24	Acte de reglementare ale altor autoritati publice obtinute pana la data depunerii solicitarii si informatii asupra stadiului de obtinere a altor acte de reglementare deja solicitate	Raport amplasament, Sectiunea 2.9	Raport de amplasament	
25	Orice alte elemente in care furnizati copii ale propriilor informatii	Formular de solicitare - Anexe		
26	Copie a anuntului public	-	Da	



## 1. REZUMAT FARA CARACTER TEHNIC

Prezentul Formular de solicitare a fost întocmit în conformitate cu modelul prevăzut în anexa nr.1 a Ordinului nr. 818/2003 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu din 17.10.2003.

Începând cu data de 01.11.2018 societatea Kronospan Sebes SA și-a transferat activitatea către societatea Kronospan Trading SRL conform contract de închiriere nr. 2398/15.10.2018 (*Anexa nr. 11*), iar Autorizația Integrată de Mediu nr. AB 1 din 09.01.2017 actualizată la data de 24.10.2018 a operatorului Kronospan Sebes SA a fost transferată către operatorul Kronospan Trading SRL, conform Decizie de transfer autorizație integrată de mediu nr. 10363 din 01.11.2018.

Domeniul de activitate al S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. îl constituie Fabricarea de produse chimice organice – rasini pe baza de formaldehida, Fabricarea de panouri din lemn de tip PAL și MDF și înobilarea placilor lemnoase. Activitățile se desfășoară în instalații tehnologice independente care sunt dotate cu instalații de ardere și centrale termice. Pe amplasament se mai află parcurile de rezervoare pentru stocare produse, platforme pentru stocarea materiei prime, instalații de producere utilități, rampe CF și auto de încărcare și descărcare a materiilor prime și produselor.

S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. își desfășoară activitatea în baza următoarelor autorizații:

- Autorizație Integrată de Mediu nr AB 1/2017, actualizată în data de 24.10.2018; (*Anexa nr. 7*)
- Autorizație de Gospodărire Apa nr. 367/01.11.2018, emisă de Administrația Națională Apele Române, Administrația Bazinală de Apa Mures, valabilă până la data de 09.01.2027; (*Anexa nr. 7*)
- Autorizație nr. 200/18.12.2013 privind Emisiile de Gaze cu Efect de Sera pentru perioada 2013-2020 revizuită în data de 17.06.2015, 04.05.2017, și 03.12.2018, emisă de Agenția Națională pentru Protecția Mediului; (*Anexa nr. 7*)
- Autorizație pentru desfasurarea de activitati in domeniul nuclear nr. VG 880/2019 emisă de Guvernul României – Comisia Națională pentru Controlul Activităților Nucleare;
- Autorizație nr. 881 în baza art. 8 din „*Legea privind regimul materiilor explozive nr. 126/1995, cu modificările și completările ulterioare*” pentru deținerea, transportarea și folosirea materialelor explozive, cu respectarea prevederilor legislației în vigoare;

**Scopul solicitării** îl reprezintă obținerea actualizării Autorizației Integrate de Mediu, ca urmare a încetării activității instalației de fabricare a formaldehidei cu o capacitate de 40.000 to/an exprimată 100% (80.000 to/an soluție 50%), conform prevederilor Autorizației integrate de mediu nr. AB 1/09.01.2017 actualizată în data de 24.10.2018.

Instalația de producere formaldehida capacitate 40.000 to/an și-a încetat activitatea începând cu data de 21.03.2019 conform Proces verbal de încetare activitate nr. 4375 încheiat în data de 20.03.2019 (*Anexa nr. 10*), și este menținută în conservare pe amplasamentul inițial.

La încetarea activității instalației de fabricare a formaldehidei de 40.000 to/an, aceasta a fost izolată de circuitul tehnologic prin golirea de fluidele tehnologice, curățare, aplicarea de flanșe oarbe (blinduri) sigilate pe traseele de alimentare cu metanol și apă, respectiv descărcare formaldehida, și a fost debransată de la alimentarea cu utilități.

### **1.1. Descriere**

Pe amplasament se desfășoară următoarele activități:

- Producerea rasinilor melamino-, ureo-formaldehidice și melamino-ureo-formaldehidice lichide și pulbere;
- Producerea placilor aglomerate lemnoase PAL;
- Producerea placilor fibro-lemnoase MDF;
- Innobilarea placilor lemnoase.

Societatea **KRONOSPAN TRADING S.R.L.** exploatează în cadrul proceselor de producție următoarele instalații tehnologice:

#### **Sectia Chimica**

Instalația de producere rasini lichide: **268.000 t/an**;

Instalația de producere rasini pulbere: **13.000 t/an**.

**Sectia MDF** (Medium Density Fiberboards-PFL- Placi fibro lemnoase)

Linia de Placi MDF: **707.000 to/an**

**Sectia PAL** (Placi aglomerate lemnoase)

Linia de Placi PAL: **885.000 t/an**.

#### **Linia de INNOBILARE:**

Placi innobilate: **1.592.000 t/an**.

#### **PARC REZERVOARE**

##### **Rezervoare - Sectia Chimica**

2 buc. rezervoare metanol 1440 mc/buc. (1.200 t/buc.); instalație de azot pentru asigurarea pernei de gaz inert în rezervoarele de metanol.

2 buc. rezervoare de formaldehida de producție și de omogenizare 100 mc/buc. (115 t/buc.);

8 buc. rezervoare de formaldehida 780 mc/buc (4 buc au fost scoase din flux și sunt sigilate);

6 buc. rezervoare rasini lichide 450 mc/buc.;

3 buc. rezervoare rasini lichide 60 mc/buc.;

2 buc. rezervoare rasini lichide 50 mc/buc.;

2 buc. rezervoare siropuri pentru rasini pulbere 94 mc/buc.;

1 buc. rezervor siropuri pentru rasini pulbere de 60 mc;

1 buc. rezervor HCl – stație demineralizare 20 mc;

1 buc. rezervor NaOH – stație demineralizare 25 mc;

1 buc. rezervor NaOH pentru rasini lichide 60 mc;

1 buc. rezervor NaOH 3 mc;

1 buc. rezervor acid acetic 1,3 mc;

2 buc. rezervoare solutii intaritoare – instalația rasini lichide 50 mc/buc.;

1 buc. rezervoare solutii intaritoare – instalația rasini lichide 57 mc;

1 buc. rezervor solutie uree – instalația rasini lichide 57 mc;

2 buc. rezervoare apa recuperata 147 mc/buc.;

1 buc. rezervor apa dedurizata 50 mc;

1 buc rezervor apa demineralizata 50 mc;

1 buc. rezervor acid formic 50 mc;  
1 buc. rezervor acid formic 3 mc;  
2 silozuri pentru rasini pulberi 40 mc/buc;  
hala depozitare uree (2.257 mp) 10.000 t;  
hala depozitare materiale auxiliare si rasini pulberi 5.000 t.

### **Rezervoare – Sectia PAL**

2 buc. rezervoare rasini lichide 128 mc/buc.;  
1 buc. rezervor emulsie parafina 112 mc;  
2 buc. rezervoare Uran 9,2 mc/buc;  
1 buc. rezervor apa 1 mc;  
1 buc. rezervor apa 17 mc;  
2 buc. rezervoare Uran 42 mc/buc.;  
1 buc rezervor ulei hidraulic 5 mc;  
1 buc. rezervor ulei diatermic 20 mc;  
2 buc. rezervoare ulei diatermic 5 mc/buc.;  
2 buc. rezervoare ulei diatermic 15 mc/buc.;  
1 buc. rezervor ulei diatermic 120 mc – subteran.

### **Rezervoare – Sectia MDF**

1 buc. rezervor emulsie parafina 138,7 mc;  
1 buc. rezervor emulsie parafina 40 mc;  
2 buc. rezervoare rasini 130 mc/buc.;  
3 buc. rezervoare uran 70 mc/buc.;  
1 buc. rezervor bisulfit de amoniu 70 mc;  
2 buc. rezervoare apa 50 mc/buc.;  
2 buc. rezervoare ulei diatermic 30 mc/buc;  
1 buc. rezervor ulei diatermic 15 mc;  
1 buc. rezervor ulei diatermic 5 mc;  
2 buc. rezervoare ulei diatermic 120 mc/buc. – subteran.

### **Rezervoare – Motorina**

1 buc. rezervor suprateran 9000 l – prevazut cu separator de hidrocarburi;  
1 buc. suprateran 48000 l – prevazut cu separator de hidrocarburi;  
1 buc. suprateran 3000 l – cladire pompe antiincendiu;  
1 buc. rezervor subteran 45500 l.

↗ **DEPOZITUL DE MATERIE PRIMA** - comun fabricilor PAL si MDF se face pe loturi care cuprind in total o suprafata utila de 19,5 ha teren.

↗ **SPALATORIE AUTO** - statie de spalare a autovehiculelor, autospecialelor si agregatelor proprii utilizate in transportul si manipularea materialului lemnos.

## INSTALATIILE DE PRODUCERE A ENERGIEI TERMICE

### Sectia MDF- Linia de productie MDF

Centrala termica a liniei MDF, tip ITI – Germania,  $P_n = 29,5$  MW; combustibil gaz metan si deseuri lemnoase recuperate (ramasite lemnoase, coaja, praf de lemn);

Centrala termica tip Therma,  $P_n = 11,6$  MW, combustibil gaz metan, utilizata numai in conditii de avarie a centralei ITI;

Centrala termica Intec,  $P_n = 9,6$  MW, combustibil gaz metan, agent termic: ulei diatermic necesar incalzirii presei continue;

### Sectia PAL - Linia de productie PAL

Instalatia de ardere aferenta uscatorului Krono-plus, tip TT, (cu incalzire directa) puterea arzatorului pentru gazul natural este 75 MW si 75 MW pentru praf de lemn si arzatorul de biomasa de 26 MW; Arzatorul de biomasa de capacitate 26 MW face parte din instalatia energetica a Uscatorului Krono-plus si a fost montat cu scopul de a reduce cheltuielile cu utilitatile, in special gazul metan, prin suplinirea arzatorului pe baza de praf de lemn, atunci cand praful de lemn nu este disponibil, cu arzatorul pe baza de biomasa. Astfel costurile suplimentare corespunzatoare consumului marit de gaz metan sunt reduse. In scopul reducerii consumului, o parte din energia termica reziduala a gazelor de ardere este recuperata prin dirijarea unui flux al gazelor de ardere catre schimbatorul de caldura aferent uscatorului Krono-plus, energia termica fiind folosita la incalzirea uleiului diatermic. Toate gazele de ardere sunt trecute prin filtrul electrostatic UTWS – echipament de depoluare existent. Prin racordarea arzatorului de 26 MW la instalatia energetica a uscatorului Krono-plus incarcarea globala a instalatiei, inclusiv a filtrului electrostatic nu se modifica deoarece arzatorul pe baza de biomasa se foloseste alternativ cu componenta de ardere pe baza de praf de lemn de 75 MW.

In cadrul sectiei PAL, incepand cu luna ianuarie 2018 a fost demarata implementarea tehnologiei ECOBIK, sub licenta KUBIK PROD COM S.R.L. Bucuresti, pentru reducerea emisiilor de NOx si COV la uscatorul Krono-plus si arzatorul de biomasa, solutie identificata in studiul de solutie realizat conform prevederilor AIM nr. AB1/2017 actualizata la data de 24.10.2018.

Centrala termica cu ulei diatermic, tip Therma,  $P_n = 11,6$  MW, de avarie;

Centrala termica, tip Intec,  $P_n = 9,6$  MW, combustibil gaze naturale, care deserveste presa continua si utilitati.

### Sectia CHIMICA

Instalatia de ardere tip Konus, cu o capacitate de 5,82 MW; combustibil gaz metan

Instalatia de ardere, cu o capacitate de 3,60 MW; combustibil gaz metan

Instalatia de ardere, cu o capacitate de 1,39 MW; combustibil gaz metan

## PROCESELE OPERATIONALE

Procesele operationale ale fabricii pot fi impartite intr-un numar de parti secventiale dupa cum urmeaza:

- A. Producerea de rasini lichide si pulbere;
- B. Producerea de placi MDF;
- C. Producerea de placi PAL;
- D. Innobilarea placilor de tip PAL si MDF.

### **A1. Producerea de rasini lichide**

- Aprovizionare si receptie materii prime. Formaldehida necesara fabricarii rasinilor lichide se achizitioneaza de la Kronochem Sebes SRL;
- Policondensare rasini lichide in autoclave, in prezenta NaOH si a acidului formic;
- Distilarea in vid. Apa in exces este extrasa si este introdusa in coloana de absorbtie a instalatiei de formaldehida de 60.000 to/an apartinand Kronochem Sebes SRL;
- Racire finala pana la 35 °C;
- Depozitarea rasinilor lichide in rezervoarele existente.

### **A2 Producerea de rasini pulbere in instalatia de rasini pulberi**

- Deshidratarea rasinilor lichide intr-un atomizor centrifugal;
- Stocarea rasinilor pulbere in buncarul si spatiile de stocare existente.

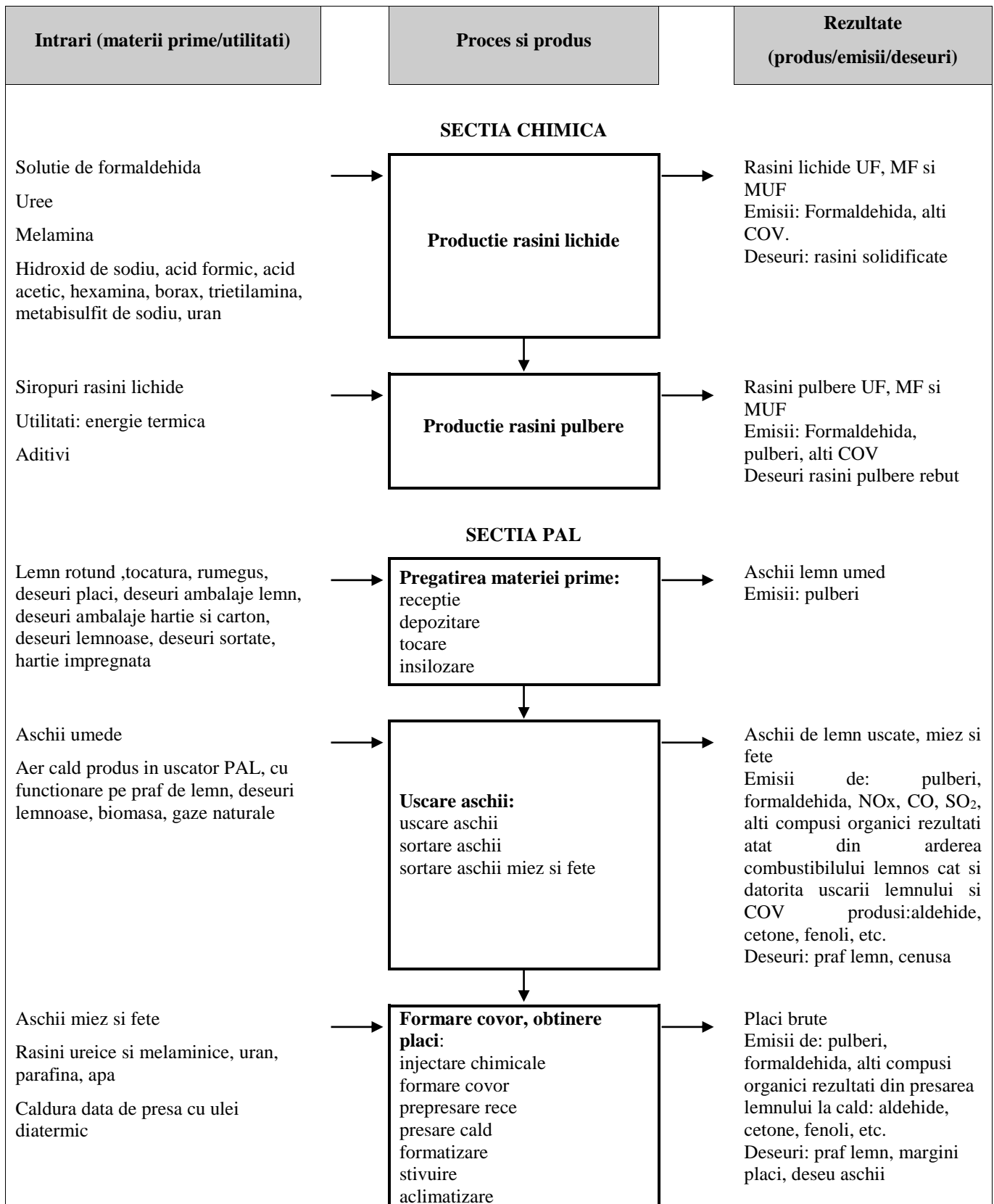
### **B. Producerea de placi MDF**

- Aprovizionare si receptie materie prima: lemn rotund, tocatura din rasinoase, tocatura diverse esente, deseuri de placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn;
- Tocare material lemnos si depozitarea produselor in silozurile de aschii si pe suprafete betonate, imprejmuite cu lemn rotund sau parapeti;
- Defibrarea materialului lemnos, obtinerea de fibre lemnoase si incleierea acestora cu rasini lichide;
- Uscarea fibrelor in coloana de uscare cu ajutorul aerului cald produs in centrala termica alimentata cu gaz, deseuri lemnoase si praf de lemn;
- Formarea covorului de fibre si presarea acestuia la cald cu obtinerea placilor de MDF;
- Finisarea placilor de MDF: sectionare, slefuire;
- In functie de comenzi, innobilarea placilor de MDF cu hartie decorativa prin presarea la cald;
- ambalarea placilor de MDF in paleti.

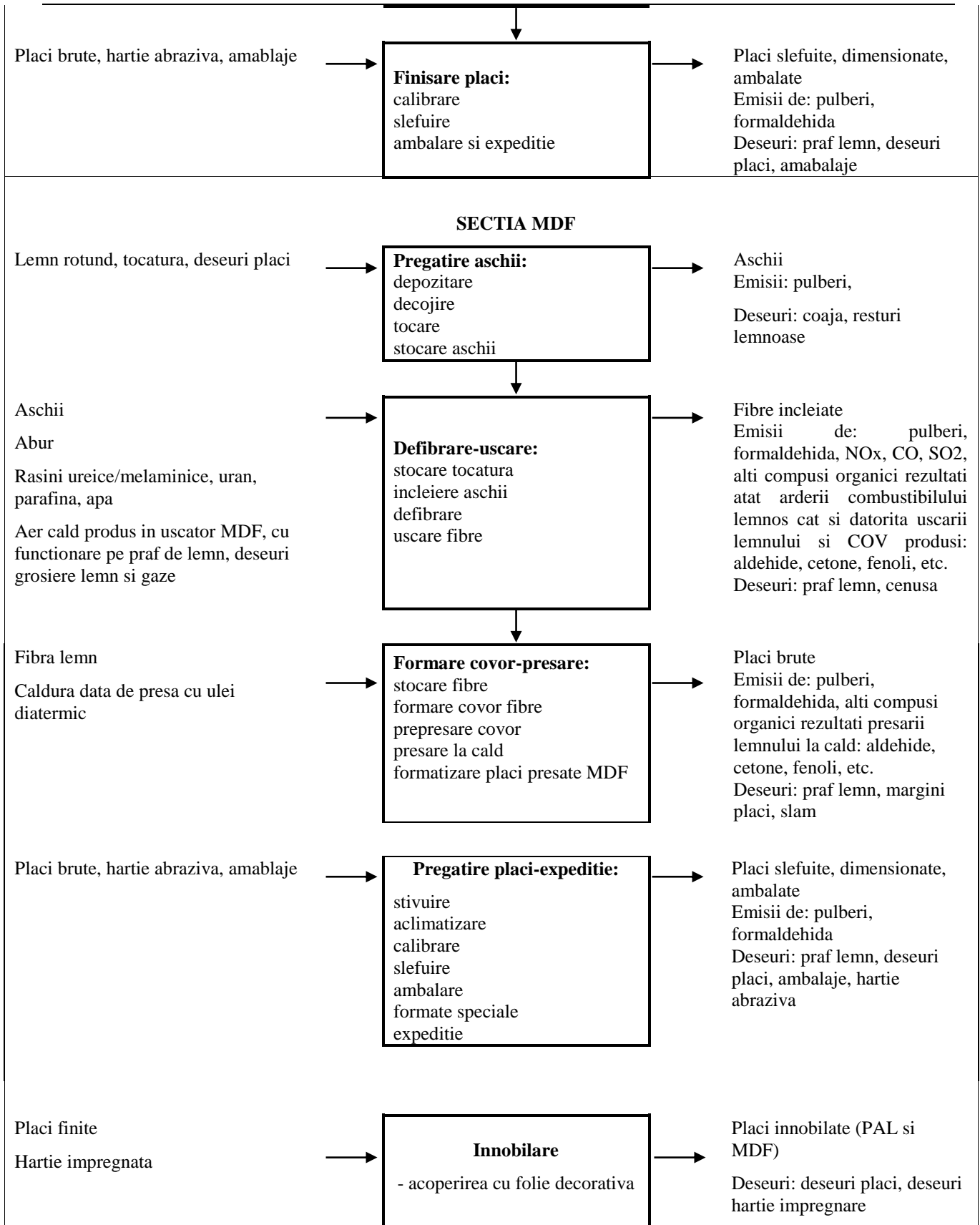
### **C. Producerea placilor de PAL**

- Aprovizionare si receptie materie prima:
- din interior: tocatura, rebuturi si deseuri de placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn, ambalaje si deseuri de ambalaje din hartie si carton, deseuri hartie impregnata;
- din exterior: lemn rotund de diferite esente, tocatura, rumegus, deseuri lemnoase, rebuturi si deseuri placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn, ambalaje si deseuri de ambalaje din hartie si carton, materiale reciclabile sortate, deseuri de lemn, tocatura, rumegus.
- Pregatirea si tocarea materiilor prime pentru obtinerea aschiilor;
- Uscarea aschiilor intr-un tambur rotativ, cu ajutorul aerului cald produs in camera de combustie, combsutibil utilizat gaz si praf de lemn;
- Sortarea aschiilor in functie de dimensiuni;
- Dozarea rasinilor lichide si formarea covorului de aschii, presarea la cald a acestuia cu obtinerea de placi PAL;
- Finisarea placilor de PAL: sectionare, slefuire;
- In functie de comenzi, innobilarea placilor de PAL cu hartie decorativa prin presarea la cald;
- Ambalarea placilor de PAL in paleti.

**Figura 1: Schema de flux cu evidentiarea intrarilor si iesirilor din procese:**



## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic



## Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica

Activitatea S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. se desfășoară în localitatea Sebes, str. Mihail Kogalniceanu nr. 59, județul Alba pe platforma industrială din partea de NV a localității.

Conform P.U.G. existent amplasamentul face parte din UTR 4, zona funcțională a construcțiilor industriale, unde funcțiuni complementare admise ale zonei sunt instituții și servicii publice de interes general, spații verzi amenajate, accese pietonale, carosabile, parcaje, edilitare.

Municipiul Sebes este așezat în partea de Sud a județului Alba, la o distanță aproximativ egală între extremitatea Nordică și Sudică a României, la intersecția paralelei de  $45^{\circ}57'$  latitudine Nordică cu meridianul de  $23^{\circ}34'$  longitudine Estică, în zona de întâlnire a două depresiuni: Depresiunea Apoldului și Depresiunea Muresului, porțiune de Culoar cunoscut sub numele de Sebes-Alba-Iulia.

Acest culoar este străbătut de la Sud spre Nord de râul Sebes și este situat la intersecția soselelor naționale Sibiu - Cluj-Napoca și Sibiu - Arad, la o distanță de:

- 15 km de Alba Iulia,
- 55 km de Sibiu
- 65 km de Deva.

Coordonatele geografice (STEREO 70) ale amplasamentului sunt următoarele:

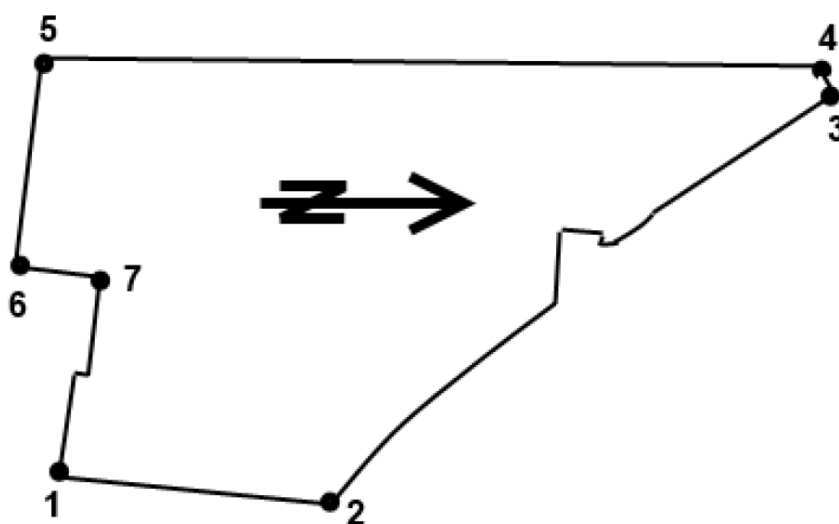


Figura 2 Amplasament



Tabel 1 Coordonate STEREO 70

Punct	Coordonate STEREO 70	
	X	Y
1	388322,625	497556,577
2	388334,096	497964,259
3	387655,734	498643,235
4	387637,495	498633,925
5	387708,167	497485,294
6	388019,331	497466,433
7	388022,596	497594,040

Vecinatatile de interes ale amplasamentului sunt: (Plan de incadrare in zona la 1 km si 5 km)

- **pe directia Sud:** S.C. MOBIS S.A., societate in dezafectare, pe o distanta de 2 km, o zona de locuinte a municipiului Sebes la cca. 490 m pe partea de vest a strazii M Kogalniceanu, iar la o distanta de 4,5 km se afla localitatea Petresti; zona de locuinte compacta a orasului Sebes este situata in partea de sud-est a amplasamentului incepand cu primele blocuri la cca. 70 m de limita amplasamentului si cca. 160 m de rezervoarele de metanol si 217 m de cele de formaldehida;
- **pe directia Est:** strada Mihail Kogalniceanu la limita incintei intre gardul societatii si strada existand o zona de parcare si DN 1 Sebes – Alba. Pe partea opusa strazii, in dreptul amplasamentului de la nord spre sud sunt amplasate: o zona cu folosinta industriala apartinand S.C. VOLTRANS S.A la o distanta de 130 m de limita amplasamentului; o zona cu folosinta industriala apartinand S.C. ALPIN 57 LUX S.R.L. la o distanta de 48 m de limita amplasamentului; zona cu 4-5 locuinte P + 1; cea mai apropiata locuinta din aceasta zona este situata la 150 m de rezervoarele de metanol si 160 m de rezervoarele de formaldehida, distanta fata de instalatia existenta de fabricare a formaldehidei fiind de cca.110 m; la 500 m este Raul Sebes, CF Vintu de Jos - Sibiu, terenuri agricole; la 2,5 km raul Secas si dealurile Podisului Secasului;
- **pe directia Vest:** strada Industriilor la limita incintei si pe partea opusa strazii S.C. HOLZINDUSTRIE SCHWEIGHOFER S.R.L.la o distanta de 46 m si in continuare terenuri agricole pe distanta de 4 ÷ 5 km. In aceasta zona in partea de nord-vest a amplasamentului se afla situata Statia Meteo Sebes la cca. 1.700 m si DN 7 Sebes – Orastie;
- **pe directia Nord:** linia ferata Vintul de Jos –Sebes in imediata apropiere a limitei incintei, autostrada A1 (tronsonul Sibiu – Orastie) cu nodul de legatura cu DN 1, un amplasament cu constructii apartinand SC Trans Ivinis la cca. 270 m, in continuare teren agricol si zona de locuinte a localitatii Lancram la cca. 700 m de limita amplasamentului si pana la 2,5 km se intinde localitatea Lancram; exista si un obiectiv protejat “Mormantul poetului Lucian Blaga”;
- **pe directia Nord-Est:** la 3,25 km se afla Rapa Rosie, rezervatie naturala (geologica);
- **pe directia Sud-Vest:** la o distanta de aprox. 4,5 ÷ 5 km se intalneste rama Muntilor Sebes.

#### Cai de acces:

- Str. Mihail Kogalniceanu – Est- in continuare DN1-Alba Iulia
- Linia CF Teius-Vint N-E;

Caile ferate industriale existente in incinta sunt racordate la linia curenta, Teius - Vint prin antestatia platformei industriale.

## Scurt istoric

In perioada 1960-1965, s-a construit la periferia de NV a orasului Sebes, o fabrica de mobilier si placi PFL – Combinatul de Prelucrare al Lemnului, terenul facand parte initial, ca si mod de folosinta, din categoria terenurilor agricole, respectiv arabile.

In anul 1995 s-a desprins din Combinat sectia de PFL sub denumirea de S.C. MDF Sebes S.A.

Activitatea intreprinderii s-a redus de la an la an, ea fiind cumparata in 1997 de catre firma FRATI din Italia, care a infiintat S.C. MDF Sebes Frati S.A, avand ca obiect de activitate in principal fabricarea elementelor pentru mobilier.

Firma si-a desfasurat activitatea pana in anul 2004.

Conform incheierii nr. 4353/2004, fosta societatea M.D.F. SEBES FRATI S.A. isi schimba denumirea in S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. urmand ca acesta sa fie proprietarul si operatorul la FABRICA DE ADEZIVI si FABRICA MDF de pe platforma KRONOSPAN.

Complexul Industrial MDF SEBES FRATI S.A. a fost cea mai mare investitie straina in materie, la acel moment. Actul de constituire a societatii mixte romano-italiene s-a semnat la 13 noiembrie 1997, cand a inceput construirea a ceea ce va deveni cea mai mare fabrica de produse laminate, de rasini, adezivi si placi pentru industria mobilei din Romania.

Aceasta este intinsa pe o suprafata de aproape 500.000 mp, din care circa 136.000 mp reprezinta halele de productie.

In septembrie 2000 s-a dat in functiune hala de fabricatie MDF si fabrica de rasini ureoformaldehidice.

In mai 2002 s-a dat in functiune si linia de PAL, constituita in S.C SEPAL S.A.

Din anul 2004, S.C. SEPAL S.A. a devenit SC KRONOSPAN SEPAL S.A., iar MDF Sebes FRATI S.A. a devenit S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.

Incepand cu 01.03.2007, S.C. KRONOSPAN SEPAL S.A. a inchiriat toate mijloacele fixe si de productie catre S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.

Incepand cu data de 01.10.2013, S.C. KRONOSPAN SEPAL S.A. si S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. au fuzionat, conform Sentintei nr. 69/11.11.2013 emisa de Tribunalul Alba.

Incepand cu data de 01.11.2018 societatea Kronospan Sebes SA a inchiriat bunurile imobile si mobile catre Kronospan Trading SRL, conform ctr. de inchiriere nr. 2398/15.10.2018 (*Anexa nr. 11*), iar Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1 din 09.01.2017 actualizata la data de 24.10.2018 a operatorului Kronospan Sebes SA a fost transferata catre operatorul Kronospan Trading SRL, conform Decizie de transfer autorizatie integrata de mediu nr. 10363 din 01.11.2018.

La momentul actual suprafata totala a amplasamentului este de 577988 mp, din care suprafata construita 153051 mp.

Materia prima care se foloseste in procesul de productie pentru fabricarea placilor de tip PAL si MDF, provine din deseuri din industria lemnului din tara, sau din material lemnos care nu mai poate fi folosit in alte domenii (lemn rotund, cazaturi, uscatari sau resturi industriale lemnoase, tocatura si rumegus). De asemenea se folosesc in procesul de productie deseuri de placi, deseuri de ambalaje din lemn si deseuri de hartie si carton.

*Calitatea solului pe amplasament*

Luand in considerare istoricul amplasamentului analizat si faptul ca intreaga platforma utilizata este betonata, nu este posibila poluarea solului si subsolului.

Evaluarea calitatii solului pe amplasament, care a fost realizat in anul 2008 prin prelevari de probe de sol in intervalul 0-30 cm si efectuarea de analize pentru indicatori relevanti activitatilor desfasurate pe amplasament, n-a pus in evidenta o poluare existenta a solului. In anii 2016, 2018 si 2019 s-a realizat o etapa de evaluare a calitatii solului in aceleasi puncte in care s-a realizat evaluarea in anul 2008, conform Raport de incercare nr. 1601986/01.06.2016 realizat in anul 2016, Rapoartelor de incercare nr. 1801706/1/05.04.2018, nr. 1801708/1/05.04.2018, 1801710/1/05.04.2018, nr. 1801712/1/05.04.2018, nr. 1801714/1/05.04.2018, nr. 1801716/1/05.04.2018, nr. 1801718/1/05.04.2018, nr. 1801720/1/05.04.2018, nr. 1801722/1/05.04.2018 realizate in anul 2018, respectiv Rapoartelor de incercare nr. 1906010/01.25.2019, nr. 1906011/01.25.2019, nr. 1906012/01.25.2019, nr. 1906013/01.25.2019, nr. 1906014/01.25.2019, nr. 1906015/01.25.2019, nr. 1906016/01.25.2019, nr. 1906017/01.25.2019, si nr. 1906018/01.25.2019 realizate in anul 2019.

Prin analiza comparativa a rezultatelor monitorizarii solului in anii 2008 (starea de referinta) si 2019 (la incetarea activitatii instalatiei de formaldehida de 40.000 to/an) nu au rezultat diferente semnificative, care sa indice o influenta asupra starii de calitate a solului pe durata desfasurarii activitatii de productie a formaldehidei. De asemenea, pentru toate probele de sol, valorile indicatorilor analizati s-au incadrat sub pragul de alerta pentru categorii de folosinta mai putin sensibile, asa cum sunt definite conform Ord. MAPPM nr. 756/1997 pentru aprobarea Reglementarii privind evaluarea poluarii mediului.

Nu se cunoaste calitatea solului inainte de punerea in functiune a Combinatului de Prelucrare al Lemnului in anii 1960 ÷ 1965.

Concluzia generala este ca, desi amplasamentul analizat a avut destinatie industrială in ultimii peste 50 ani, datorita masurilor constructive, de operare si de intretinere a instalatiilor tehnologice si a celor auxiliare, nu exista contaminare a solului si subsolului.

*Calitatea apelor subterane pe amplasament*

Pe amplasamentul Kronospan Trading au fost executate foraje de monitorizare a calitatii acviferului.

Evaluarea calitatii apelor subterane pe amplasament a fost realizata in anii 2016, 2018 si 2019 prin prelevari de apa freatica in doua puncte, in amonte si in aval de amplasament, conform Raport de incercari nr.1601967/30.05.2016, Raport de incercari nr.1801704/03.04.2018, respectiv Raport de incercari nr. 1906009/25.03.2019.

In urma analizei comparative a rezultatelor masuratorilor pentru apa subterana in anul 2016 (starea de referinta) si 2019 (la incetarea activitatii instalatiei de formaldehida de 40.000 to/an) nu au rezultat diferente semnificative, care sa indice o influenta asupra starii de calitate a apei subterane pe durata desfasurarii activitatii de productie a formaldehidei.

Pe platforma industrială KRONOSPAN, s-au efectuat pe parcursul anilor studii de specialitate in vederea identificarii si evaluarii corpului de apa subteran, dupa cum urmeaza:

- sondaje efectuate de ISPIF in anul 1998, pana la adancimi de 100 m, in partea de Sud a perimetrului platformei S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. (KRONOSPAN TRADING SRL, in prezent) in vederea caracterizarii hidrogeologice a acviferelor din zona de amplasament;

- *Studiu hidrologic preliminar pentru alimentarea cu apa din sursa proprie a S.C. MDF SEBES FRATI S.A. (S.C. KRONOSPAN TRADING SRL, in prezent) – realizat in anul 1998 de S.C. PROSPECTIUNI S.A., Sectia Geofizica Aplicata;*
- *Studiu geoelectric privind determinarea unor posibile surse de apa pentru S.C.KRONOSPAN SEBES S.A. (KRONOSPAN TRADING SRL, in prezent) – realizat in anul 2010 de S.C. SAMI CONSULT S.R.L. Ramnicu Valcea;*
- *Studiul geotehnic privind conditiile de fundare pe amplasament “Instalatie pentru producerea formaldehidei” realizat in octombrie 2006 de catre S.C. GEOSILV MAIZ S.R.L.*

Din punct de vedere hidrogeologic, rezultatele sondajelor efectuate pana la adancimi de 100 m, in partea de Sud a perimetrului platformei KRONOSPAN, au evidentiat orizonturi acvifere in alternanta cu unele straturi constituite din argile si conglomerate. S-a constatat ca acviferul de adancime este puternic mineralizat si nu se poate constitui in sursa de apa potabila. Forajele executate pana la adancimi de 10 m, au pus in evidenta un strat acvifer freatic intr-un orizont de pietris bolovanis.

Apa subterana sub forma de panza freatica captiva cu nivel liber a fost interceptata cu ocazia studiului hidrogeologic, la o adancime de 3,5 ÷ 4,0 m, dispus transgresiv si discordant peste fundamentul de suprafata terțiar constituit din marne argiloase roscate, cenusii vinetii si nisipuri cimentate.

La probele de pompare, debitul de regim a fost de 0,8 l/s, pentru o denivelare de 2,58 m.

Curgerea subterana are directia Sud-Nord. Alimentarea straturilor se face in aceasta zona din precipitatii, din scurgerile de pe versanti si din rau, acolo unde are legatura cu stratul.

Nivelul panzei freactice este in stransa legatura cu regimul pluviometric local.

In vederea realizarii de foraje hidrologice pentru asigurarea unei surse locale de apa subterana pentru platforma industrială KRONOSPAN, au fost realizate mai multe studii de specialitate, astfel:

*Studiu hidrologic preliminar pentru alimentarea cu apa din sursa proprie a S.C. MDF SEBES FRATI (S.C. KRONOSPAN TRADING SRL, in prezent) – realizat in anul 1998 de S.C. PROSPECTIUNI S.A., Sectia Geofizica Aplicata.*

Conform acestui studiu, subteranul platformei KRONOSPAN, cum de altfel intreaga zona de lunca a Raului Sebes, nu poate asigura necesarul de apa industrială. Cercetarea acviferului s-a facut pana la adancimea de 100 m.

In consecinta, elaboratorul studiului recomanda fie captarea apei din Raul Sebes, eventual prin utilizarea prizei de captare a S.C. MOBIS S.A., fie racordarea la magistrala de apa Petresti-Alba Iulia, care trece prin apropierea amplasamentului.

*Studiu geoelectric privind determinarea unor posibile surse de apa pentru S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. (KRONOSPAN TRADING SRL, in prezent) – realizat in anul 2010 de S.C. SAMI CONSULT S.R.L. Ramnicu Valcea.*

In concluzia acestui studiu, se propune efectuarea unui foraj la limita de S-V a amplasamentului.

Forajul s-a executat in cursul anului 2011 si 2012, pana la adancimea de 200 m, fara sa fie depistate intervale poros permeabile semnificative, care sa ofere debite suficiente de apa in scopul asigurarii necesarului tehnologic.

In octombrie 2006 a fost realizat de catre S.C. GEOSILV MAIZ S.R.L. un *Studiul geotehnic privind conditiile de fundare pe amplasament “Instalatie pentru producerea formaldehidei”*, ocazie cu care au fost executate 4 foraje geotehnice, amplasate la limita perimetrului amplasamentului studiat.

Adancimea de forare a fost de 3,9 la 5,1 m, iar nivelul apei subterane a fost între 2,9 și 3,1 m. Panza de apă este cantonată în pachetul aluvionar și este cu nivel liber.

Forajele au fost efectuate prin stratul de beton de la suprafața (cu o grosime de cca. 20 cm) sub care a fost interceptat un strat de umplutură de balast parțial compactat, galben-cafeniu pe o grosime de 1,1 la 1,4 m. Sub această umplutură se dezvoltă pe grosimi de 0,6 ÷ 1 m, stratul superficial deluvial format din argila prafoasă neagră, argila nisipoasă galbenă vartoasă, nisip prafos cenușiu cu indesare mijlocie.

Sub stratul aluvionar, la adâncime de peste 4,1 m, apare stratul de bază format din nisip mare argilos roscat indelat, nisip mare argilos roscat vartos, argila nisipoasă roscată vartoasă, nisip fin mare roscat cu intercalatii de argila nisipoasă roscată indelată.

Din analiza rezultatelor analitice la apă prelevată din acviferul identificat în forajul geotehnic realizat pe platforma KRONOSPAN în luna septembrie 2015 s-a constatat că indicatorii analizați nu prezintă depășiri ale valorilor maxime admise conform Legii nr. 458/2002 – *“Legea privind Calitatea Apei potabile”*, republicată în 2011 și Ordinului nr. 621/2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din România, deci activitatea desfășurată pe platforma industrială KRONOSPAN nu a indus un impact asupra pânzei freatice.

### **Alternative principale studiate de Solicitant (legate de locație, justificarea economică, orientarea spre alt domeniu)**

Selectarea amplasamentului actual este justificată prin:

- pe amplasament s-au desfășurat activități similare, existând infrastructura necesară și o bună poziționare în cadrul infrastructurii naționale de drumuri și cai ferate;
- existența de mână de lucru calificată;
- posibilitatea aprovizionării cu material lemnos pornind de la rețeaua de CF și drum rutier deja existentă.

### **1.2. Tehnici de management**

Operatorul instalației are implementat și certificat un sistem de management integrat Calitate – Mediu – Sănătate și Securitate Ocupațională - Energetic, în conformitate cu SR EN ISO 9001:2015, SR EN ISO 14001:2015, SR OHSAS:18001:2007 și SR EN ISO 50001:2011, precum și sisteme eficiente de exploatare și de întreținere referitoare la toate fazele procesului tehnologic.

De asemenea, societatea are implementat și certificat din 19.12.2001 sistemul Chain of Custody (Lanțul de custodie al materiei prime utilizată certificată FSC 100%) în conformitate cu standardul FSC-STD-40-004 V2.1 de către CSI-SPA – certificat nr. ICILA-COC-0000-14, valabil până la data de 18.12.2019.

Pentru conformare cu tehnicile BAT de management, organizația a întocmit și implementat următoarele proceduri referitoare la:

Achiziții - Investiții;

Mentenanța infrastructurii.

Recepția, manipularea, depozitarea și conservarea substanțelor și preparatelor periculoase – cerința a sistemului de management de mediu;

Comunicarea – cerința a sistemului de management de mediu;

Pregătirea pentru situații de urgență și capacitate de răspuns – specifică managementului de mediu.

### 1.3. Materii prime si materiale auxiliare

#### Selectarea Materiilor prime

#### Sectia Chimica

Tabel 2 Materii Prime si Materiale Auxiliare - Sectia Chimica

Materii prime	Natura chimică/ compoziție Fraze de pericol	Consum anul 2018* (kg)	Mod de depozitare
<b>Instalatia de producere rasini lichide (268 000 to/an rasini lichide si siropuri pentru producere rasini pulbere)</b>			
Formaldehidă	CH <sub>2</sub> O Carc. 1B, Muta. 2, STOT SE 3, Toxic acut 3 la inghitire, contact dermic si inhalare, Cor piele 1B, Sensibilizant piele 1 GHS.08, GHS.06, GHS.05 H350, H341, H301, H311, H331, H314, H317, H335	<i>prod.proprrie:</i> 21.972.722  <i>achizitionata:</i> 15.236.865	8 rezervoare stocare x 780 mc, (din care 4 nu sunt functionale – sigilate –PV sigilare 10733 din 11.08.2016), 2 rez x 100 mc productie, autocisterna
Uree	CO(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> Nu este clasificata ca periculoasa	63.918.070	Hala depozitare inchisa-depozit de uree-capacitate de stocare 10.000 t.
Hidroxid de sodiu 30% (Soda caustica)	NaOH GHS 05 H314, H290	238.410	Rezervor inox 60 mc + 25 mc.
Acid formic 15-20%	HCOOH GHS05, GHS06 H314, 331, 302	43.191	Rezervor polstif 50 mc.
Melamina tehnica	C <sub>3</sub> H <sub>6</sub> N <sub>6</sub> (1,3,5 Triazine – 2,4,6 Triamine) Nu este clasificata ca periculoasa	6.367.900	Hala depozitare inchisa in ambalajele producatorului (big- bags-uri de 1000 kg si saci de 25 kg).
Uran	Amestec de: CO(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub> H <sub>2</sub> O	1.329.319	Containere etanșe, în hala depozitare închisă si un rezervor solutie uran
Hexametilentetramina	(CH <sub>2</sub> ) <sub>6</sub> N <sub>4</sub> GHS 02, GHS07  H228, H317	615	Saci 25 kg paletizati in hala depozitare inchisa
Metabisulfid de sodiu	Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> GHS 05, GHS 07	3.408	Saci 25 kg paletizati, in hala depozitare inchisa

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

	H302, H318		
Borax	$B_4O_7Na_2 \cdot 5H_2O$ GHS 07, GHS 08 H319, H360FD	4.075	Saci etansi 25 kg paletizati, in hala.
Trietanolamina	$N(C_2H_4OH)_3$ (2,2',2''-Nitrilotriethanol) Nu este clasificata ca periculoasa	0	ambalajul original, cisterneta de 1 mc, depozitata in hala rasini lichide
<b>Instalatia de rasini pulbere (13.000 to/an)</b>			
Siropuri ureo-formaldehidice, melamino-formaldehidice si melamini-ureo-formaldehidice	siropurile (rasinile lichide cu continut de formaldehida libera <0.1%) sunt produse intermediare care se utilizeaza pe flux, in circuit inchis. Nu se scot pe piata.	11.374.940	Rezervoare siropuri pentru rasini pulbere (2 x 94 mc si 1x 60 mc).
KRONOCOL SU	H317	26.275	Saci 25 kg.
Clorura de Amoniu	$NH_4Cl$ GHS 07 H302, H319	4.000	Saci 25 kg paletizati, in hala depozitare inchisa
Sulfat de calciu	$CaSO_4 \cdot 1/2H_2O$ $CaSO_4 \cdot 2 H_2O$	0	Ambalajul producatorului in hala de depozitare materiale auxiliare
Amidon de porumb	Amidon porumb	0	Saci hartie in hala
Pregeflo M	Amidon porumb	0	Saci la 25 kg paletizati. Capacitatea de stocare 3000 kg.
Clorura de sodiu	$NaCl$	0	saci in hala
Fosfat disodic	$Na_2HPO_4$	0	Ambalajul producatorului in hala de depozitare materiale.
Argila caolinoasă	$H_2Al_2Si_2O_8$	0	Ambalajul producatorului în hala de depozitare materiale
Acid citric	$C_6H_8O_7$ GHS 07 H319	0	Saci 25 kg paletizati, in hala de depozitare materiale auxiliare
Stearat de zinc	$Zn(C_{18}H_{35}O_2)_2$	0	In ambalaj original, in hala de depozitare materiale auxiliare
Acid acetic 50 %	$C_2H_4O_2$ GHS02, GHS05 H314	80	Rezervor inox 1,3 mc.
Aerosil 200 (Sipernat)	$SiO_2$	32	Ambalaje originale in hala.
Oxizi de fier	$Fe_3O_4$	0	Ambalaje originale in hala.
Faina de grau	-	0	Siloz etans in hala.



## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Acid clorhidric 32%	HCl GHS 07, GHS05 H290, H335, H314	19.680	Rezervor polstif de 20 mc amplasat in hala de apa demineralizata.
Trietilamina	C <sub>6</sub> H <sub>15</sub> N GHS 02, 05, 06 H225, H302, H311, H314, H318, H332, H335	307	Butoi metalic 150 l.
Acid sulfamic	H <sub>3</sub> NSO <sub>3</sub> GHS 07 H315, H319, H412	5.800	Saci 25 kg.
Bisulfid de amoniu	(NH <sub>4</sub> )HSO <sub>3</sub> GHS 07 H319	567.020	Rezervor polstif 50 mc.
Diciandiamida	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> N <sub>4</sub> Nu este clasificata ca periculoasa	8.200	Produsul se pastreaza intr-un loc racoros, bine ventilat.
<b>Alte produse chimice auxiliare utilizate in cantitati mici in Sectia Chimica</b>			
Acid p-toluensulfonic	GHS 07 H315, H319, H335	300	Saci 25 kg.
Sulfat aluminiu	Trisulfat aluminiu GHS 05 H318	0	Ambalaje originale (saci)in hala.
Intaritor KRONOADD HS (E20, E30, E45, E76)	Sens. Piele Cat.1, iritant ochi Cat.2, toxicitate acuta Cat. 4 H317, H319, H302	14.500	Saci de hartie si polietilena de 25 kg/saci Big-bag dublii de polipropilena si polietilena (1.000 Kg, 250 Kg),
Sulfat de amoniu	(NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> substanta nu este clasificata	0	Saci polipropilena 25 kg / rasini pulbere
Acid sulfuric	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> GHS05 H290,315,319	0	Bidon plastic 1 litru / Laborator
Clorura de magneziu	MgCl <sub>2</sub> ·6H <sub>2</sub> O	140	Saci de rafie 25 kg / Rasini pulbere
Inwamin B2	contine: 2-amino-etanol, ciclohexilamina, 2- dimetilaminoetanol (Z) -N-9-octadecenilpropan- 1,3-diamina N,N,N-Polioxietilena (10) – N – tallow/oleo – 1,3 - diaminopropan H314, H335, H361F, H373, H412	755	Saci de rafie 25 kg / Rasini pulbere
Inwacide C 3649 (Aquatop C3649)	N/A -H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> H318	505	Recipienti originali / Tratare apa demineralizata



## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Inwatop C2147 (Aquatop C -2147)	Fosforic 2-fosfonobutan-1,2,4tricarboxilic H290, H319	1.180	Recipienti originali / Tratare apa demineralizata
Inwapro B-135	H302 + H332, H304, H314, H335	395	Recipienti originali / Tratare apa demineralizata
Acetona	GHS 02, 07 H225, H319, H336	11	Recipienti originali, departe de sursele de incendiu. / Laborator
Carbonat de sodiu	H319	225	Saci hartie – 25 kg / Rasini Lichide
Toluen	GHS 02, 08, 07 H225, H304, H315, H336, H361d, H373	0	Ambalaj original / Laborator
Motorina	H351, H226, H304, H315, H332, H373, H411	0	Butoi metalic 200 l Rezervor metalic 45.500 l, 48.000 l, 9.000 l, 3.000 l.
Spuma antiincendiu	H318	0	Instalatie/ Recipiente autorizate ISCIR
Antigel	H302, H373	0	Instalatie de racire
Permanganat de potasiu	H272, H302, H314; H410	0,006	Bidon plastic 0,5 kg
Peroxid de hidrogen	H302, H318, H413	1,25 l	Bidon plastic 0,250 kg
Metanol	CH <sub>3</sub> OH GHS02, GHS06, GHS08 H225, H301, H311, H331, H370	24.196.600	Doua rezervoare x 1440 mc vol util Inflamabil si toxic.
Catalizator feromolibdenic	Oxizi de Fe si Mo GHS07, GHS08, H319, H351, H335	0	In instalatia de formaldehida. In butoi plastic 50 kg.
Saruri de racire TS 15***	Amestec de nitriti si nitrati alcalini H301	0	Este prezent doar in instalatia de formaldehida (reactoare FA)
1,4 Dioxan	1,4 Dioxan H225, H351, H319, H335	0	Bidon, sticla 2,5 l

\*Consumurile se refera la anul 2018, acestea fiind strict determinate de tipul si cantitatea productiei realizate

\*\* Produsele Aquatop C2147 si Aquatop C3649 au fost redenumite de producator in cursul anului 2017, sub etichetele Inwatop C2147, respectiv Inwacide C3649.

\*\*\*Sarurile de racire sunt prezente in reactoarele de sinteza a formaldehidei, in sistem inchis. Din motive de siguranta, la oprirea, respectiv scoaterea instalatiei din circuitul tehnologic si debransarea de la utilitati, acestea nu au fost descarcate din circuitul de racire. Detinand doar o fisa cu date de securitate veche, conversia frazelor de risc R in fraze de risc H s-a facut conform Regulamentului CE1272/2008.

**Sectia PAL**

**Tabel 3 Materii Prime si auxiliare - Sectia PAL**

<b>Materii prime</b>	<b>Natura chimică/ compoziție Fraze de pericol</b>	<b>Consum anul 2018* (kg)</b>	<b>Mod de depozitare</b>
Lemn rotund diverse esente, tocătură lemn, rumeguș, deșeuri lemnoase, rebuturi si deseuri placi, deseuri hartie impregnata; deseuri ambalaje lemn; deseuri hartie si carton; deseuri de ambalaje din hartie si carton; aschii Stranich; materiale reciclabile sortate (usi si ferestre din lemn din demolari; mobila; carcase de lemn TV si Radio, etc.) – cod deseuri: 02 01 03; 02 01 07; 03 01 01; 03 01 05; 03 01 99; 03 03 01; 15 01 01; 15 01 03; 17 02 01; 19 12 01; 19 12 07; 20 01 01; 20 01 38	Proveniență demonstrată  Nu este clasificat	745.889.768	Silozuri, șopron tocătură,  Silozuri exterioare și platforme exterioare.  Containere, platforme exterioare
Biomasa achizitionata din exterior**	Proveniență demonstrată  Nu este clasificat	18.791.000	Platforma betonata
Rasini ureoformaldehydice, melamino-formaldehydice si melamino-ureo-formaldehydice:	< 0,1% CH <sub>2</sub> O, produsul (amestec) nu este clasificat	41.150.489	2 buc. x 128 mc rezervoare etanse, in hala
Rasina Kronocol U380	H350	Rasini ureo-formaldehydice, melamino-formaldehydice si melamino-ureo-formaldehydice destinate comercializarii	
Rasina Kronocol U382	H350		
Rasina Kronocol MU 305	H350		
Uran (Întăritor)	Amestec de: CO(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub> H <sub>2</sub> O  Nu este clasificat		4.354.016
Intaritor Kronoadd HL 400	H319	0	Rezervor 50 mc.
Intaritor Kronoadd HS U25, U75	H317	0	Saci 25 kg.
Emulsie de parafină/ previne umflarea la umiditate	parafina, surfactant, apă  Nu este clasificat	2.165.200	1 buc. x 112 mc rezervor etans, in hala, prevazut cu serpentine pentru incalzire

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Additek Moulex	Poli(oxy-1,2-ethanediyl), hydro-hydroxy-C10-12-alky ethers, phosphates  2-Metylpropane-1-OL  Isotridecanol  H318	10.000	Containere inchise in hala/antiaderent
Uree	(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> CO Nu este clasificata	490.000	Saci de rafie 1000 kg / masini inleiere
Neokol	Amestec de substante: Acetat; acetat de dimetilamoniu[4- [alfa- [4- (dimetilamino) fenil] benzitiden] cidohexa-2,5-dien- 1-iliden] Acid acetic Dietllenglicol Acid dorhidric, Apa Vanadiu H314, H318, H400, H410, H302, H317	23.000	Depozitare in cisterne plastic 1mc/ Masini inleiere
Polimer MDI	H315, H317, H319, H332, H334, H335, H351, H373	4.930	Cisternete plastic 1mc
Emulsie organica anti-inghet	Compusi carbohidrati maxim 35%, saruri anorganice solutie maxim 14%, inhibitori de coroziune maxim 1% Nu este clasificat	0	Butoi metalic de 200 kg / Dezghetat transportoare
Cerneala pentru inscripționare SCP -300 A	Amestec de metil etil cetona, propanol, alcool isopropilic  GHS 08 H334, H317	0	Ambalaje etanse, in hala finisare
SIC 3005	Glutaraldehida H315, H317, H319	0	Bidoane plastic
Cerneala pentru inscripționare INK -8201	H225, H319; H336	865	Bidoane plastic 5 l
Solvent MK1/ MK5	H225, H319; H336	183 l	Bidoane plastic 1 l
Antigel	Lichid de racire pe baza de glicoli, aditivat cu un inhibitor de coroziune, stabilizatori, antioxidanti si agenti de conservare. H302, H373	0	In instalatii cu circuit inchis.
Toluen	GHS 02, 08, 07 H225, H304, H315, H336, H361d, H373	501,3 l	Recipienti originali. Utilizat in laborator
Acetona	GHS 02, 07 H225, H319, H336	14 l	Recipienti originali, departe de sursele de incendiu.

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Multibord Universal HP (Decofrol)	H318	0	Cisterneta plastic 1 mc
Ulei Turmowoodoil 2	H412	9.200 l	Butoaie metalice 200 l
Fusoni XT	GHS 05, GHS 07 H315, H317, H318	0	A, B, D – Cisternete plastic 1 mc etanse, in hala
Release agent 2017	H315	0	A, B, D – Containere etanse, in hala.
EKL – 02	GHS07, GHS08 H332, H315, H319, H317, H340, H350, H360, H335, H372	0	In instalatii cu circuit inchis.
EKL – 03	GHS 08, GHS 05, GHS 07 H302, H332, H315, H317, H319, H340, H350, H350i, H360, H335	0	In instalatii cu circuit inchis.
Kluberfluid C-F 3S Ultra	H317, H411	0	In ambalaj original.

\*Consumurile se refera la anul 2018, acestea fiind strict determinate de tipul si cantitatea productiei realizate

\*\* Biomasa este achizitionata din exterior, categorii:

- 02 01 deseuri din agricultura, horticultura, acvacultura, silvicultura, vanatoare si pescuit, de tip: 020103 deseuri de tesuturi vegetale, 020107 deseuri din exploatarea forestiera;
- 03 01 deseuri de la procesarea lemnului si producerea placilor si mobilei, de tip: 030101 deseuri de scoarta si de pluta, 030105 rumegus, talas, aschii, resturi de scandura si furnir, altele decat cele specificate la 030104\*, 030199 alte deseuri nespecificate, cu mentiunea ca deseurile de placi care pot prezenta urme de rasini pe baza de formaldehida nu se vor utiliza drept combustibil la arzatorul de biomasa;
- 03 03 deseuri de la producerea si procesarea pastei de hartie, hartiei si cartonului, de tip: 030301 deseuri de lemn si de scoarta, 030308 deseuri de la sortarea hartiei si cartonului destinate reciclarii;
- 15 01 ambalaje (inclusiv deseurile de ambalaje municipale colectate separat), de tip: 150101 ambalaje de hartie si carton, 150103 ambalaje de lemn;
- 17 02 lemn, sticla si materiale plastice de tip: 170201 lemn;
- 19 12 deseuri de la tratarea mecanica a deseurilor (de ex. sortare, maruntire, compactare, granulare) nespecificate in alta pozitie a catalogului de tip: 191201 hartie si carton, 191207 lemn, altul decat cel specificat la 191206\*;
- 20 01 fractiuni colectate separat (cu exceptia 1501), de tip: 200101 hartie si carton, 200138 lemn, altul decat cel specificat la 200137\*.

### **Sectia MDF**

**Tabel 4 Materii Prime si auxiliare - Sectia MDF**

Materii prime	Natura chimică/ compoziție Fraze de pericol	Consum anul 2018* (kg)	Mod de depozitare
Lemn rotund (diverse esențe), tocătură, deseuri placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn	Proveniență demonstrată	513.365.994	Silozuri și șopron tocătură. Silozuri exterioare și platforme de depozitare/ fabricare placi (pregatire aschii).
Rasina ureoformaldehi-dica, melamino-formaldehidica si melamino-ureo-formaldehidica	(C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> N <sub>2</sub> O) <sub>n</sub> <0.1% CH <sub>2</sub> O Rasina nu este clasificata periculoasa	32.214.820	Rezervoare etanse, in hala (2 rezervoare x 130 mc)
Emulsie de parafină/ parafină	parafină, surfactant, apă	3.765.763	Rezervoare inchise, în hală, prevăzute cu serpentine pentru încălzire (1 x 138,7 mc, 1 x40

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

			mc).
Uran	Amestec de: CO(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub> H <sub>2</sub> O	3.082.084	3 rezervoare x 70 mc inchise in hală.
Bisulfid de amoniu soluție	NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> GHS 07 H319	243.473	1 rezervor x 70 mc inchis în hală.
Hârtie impregnată		113.865.435,35 mp	În hală
Fusoni XT	GHS 05, GHS 07 H315, H317, H318	24.000	Containere plastic 1 mc etanse, in hala.
Release agent 2017	H315	0	A, B, D – Containere etanse, in hala.
Tablete de sare	NaCl	12.500	Saci de plastic / Dedurizarea apei
Ulei	ulei mineral de baza, inalt rafinat	7.400 l	Butoaie metalice de 200 l / Sistem incalzire presa
Ulei Hotemp	H412	1.600 l	Butoaie metalice 200 l
Ulei Turmofluid	H412	3.080 l	Bidon plastic 20 l
Acid clorhidric 32%	HCl GHS 07, 05 H290, H335, H314	0	cisterne plastic 1 mc / Instalatia de demineralizare
Acid clorhidric 37%	HCl H290, H335, H314	52	Recipienti originali din sticla 1 l
Inwapro B-412 (Aquatop B-412)	Ciclohexilamina < 5% H315, H319	3.100	Butoi de polipropilena – 200 l/centrala termica MDF
Cerneala pentru inscripționare SCP -300 A	Amestec de metil etil cetona, propanol, alcool isopropilic GHS 08 H334, H317	0	Ambalaje etanse, in hala finisare Poate cauza o reactie alergica a pielii. Poate cauza simptome alergice sau astmatice si dificultati in respirare in cazul inhalarii.
SIC 3005	Glutaraldehida H319, H315; H317	0	Bidoane plastic Produsul se pastreaza in spatii inchise, bine ventilate, departe de sursele de caldura
Cerneala pentru inscripționare INK -8201	H225, H319; H336	1.120 l	Bidoane plastic 5 l
Solvent MK1/ MK5	H225, H319; H336	40 l	Bidoane plastic 1 l
PUROLITE (Centrala termică - schimbător de ioni /dedurizare apă)	Sodiu polistiren sulfonic	1.000	Recipienti originali Iritant pentru ochi și piele. A se evita contactul cu acidul azotic și alți compuși oxidanți
Protostik 2490	Adeziv	1.325	Recipienti originali / Clei masini ambalare

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Antigel	Lichid de racire pe baza de glicoli, aditivat cu un inhibitor de coroziune, stabilizatori, antioxidanti si agenti de conservare. H302; H373	0	In instalatii cu circuit inchis.
Motorină/ Combustibil mijloace auto	GHS 08, GHS 09 H351, H226, H304, H315, H332, H373, H411	880.660,71 l  1.010.216,86 l ***	Spatiu de stocare comun sectiilor PAL si MDF, capacitate maxima de stocare: - 3 rezervoare supraterrane: 1 x 9000 l 1 x 48000 l 1 x 3000 l – cladire pompe antiincendiu - 1 rezervor subteran de 45500 l.
Toluen	GHS 02, 08, 07 H225, H304, H315, H336, H361d, H373	501,3 l	Recipienti originali.
Acetonă	GHS 02, 07 H225, H319, H336	13 l	Recipienti originali.
Hidroxid de sodiu 30%	H314; H290	0	Cisterneta plastic 1 mc
Kluberfluid C-F 3S Ultra	H317, H411	0	In ambalaj original.

\*Consumurile se refera la anul 2018, acestea fiind strict determinate de tipul si cantitatea productiei realizate.

\*\* Produsul Aquatop B-412 a fost redenumit de producator in cursul anului 2017 sub eticheta Inwapro B-412.

\*\*\*motorina a fost consumata de catre SC Silva Logistic Services SRL.

### →LINIA DE INNOBILARE

- Hartie impregnata se achizitioneaza in functie de comenzile primite de la clienti.

- Placi brute: 1.592.000 to/an.

In anii 2017 si 2018 s-au inregistrat urmatoarele consumuri de combustibili si energie:

**Tabel 5 Consumuri de energie / combustibili in anii 2017 si 2018**

Denumire	UM	2017	2018
Energie electrica	MWh	202.520,87	202.201,08
Gaz natural	mc	6.843.502,00	7.133.126,0
Alte tipuri... biomasa (lemn)	to	120.410,9	129.600,4

In anul 2018, Societatea KRONOSPAN TRADING SRL, a achizitionat urmatoarea cantitate de masa lemnoasa ca si materie prima pentru Sectiile PAL si MDF:

**Tabel 6 Masa lemnoasa achizitionata in anul 2018**

Nr. crt	SORTIMENT	PAL	MDF
		to	to
1	Lemn rotund rasinoase	24.323,72	
2	Lemn rotund diverse esente tari	144.518,76	479.029,31
3	Lemn rotund diverse esente moi	26.742,57	

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Nr. crt	SORTIMENT	PAL	MDF
		to	to
4	Tocatura	265.153,33	70.727,43
5	Rumegus	130.212,52	
6	Deseuri	149.650,95	
<b>TOTAL</b>		<b>740.601,85</b>	<b>549.756,74</b>

Consumurile estimate pentru producerea placilor de tip MDF si PAL, Rasini lichide si Rasini pulbere pentru capacitatile de productie sunt prezentate in tabelul de mai jos:

**Tabel 7 Consumuri estimate**

Materii prime/utilitati	MDF Capacitate 707.000 to/an	PAL Capacitate 885.000 to/an	RASINI LICHIDE Capacitate 268.000 to/an	RASINI PULBERE Capacitate 13000 to/an
Formaldehida 100%	-		134.000 to/an	-
Uree	-	2.136, 50 to/an	121.000 to/an	25,7 to/an
Melamina	-		11.500 to/an	-
Aschii (t/an)	708.000 to/an	780.000 to/an	-	-
Fibre (t/an)	707.000 to/an	-	-	-
Fibre incleiate si uscate (t/an)	707.000 to/an	-	-	-
Placi (t/an)	707.000 to/an	885.000 to/an	-	-
Rasina (kg solid)	108/to produs	77/to produs	-	-
Emulsie (kg solid)	6,8/to produs	5,4/to produs	-	-
Uran (kg solid)	6,8/to produs	12,3/to produs	1800 to/an	-
Acid formic 85%	-	-	11 to/an	-
Hidroxid de sodiu 100%	-	-	130 to/an	-
Hexametilentetramina	-	-	12 to/an	-
Siropuri: rasini lichide	-	-	-	26.000 to/an
Clorura de amoniu	-	-	-	8,8 to/an
Faina de grau	-	-	-	172,5 to/an
Ipsos/gips	-	-	-	20 to/an
Amidon de porumb	-	-	-	20,62 to/an
Amidor	-	-	-	11 to/an
Clorura de sodiu	-	-	-	9,75 to/an
Apa (mc)	0,487/mc produs	0,19/to produs	2/to produs	-
Gaz (kWh)	35/mc produs	143/to produs	92/to produs	2130/to produs
Energie (kWh)	2,19 MWh/mc produs	0,21 MWh/mc produs	0,4 GJ/to produs	4,7484 GJ/to produs

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Materii prime/utilitati	MDF Capacitate 707.000 to/an	PAL Capacitate 885.000 to/an	RASINI LICHIDE Capacitate 268.000 to/an	RASINI PULBERE Capacitate 13000 to/an
Deseuri - placi (kg)	18/ to produs	70,5/to produs	-	-
Deseuri - rasina (kg)	-	-	0,2/to produs	30/to produs
Mat. lemnos (mst)	0,5/ mc produs	3,84/to produs	-	-
Praf lemn (kg)	55/ mc produs	223/to produs	-	-

Ca materie prima la Uscatorul nr. 2 Krono-Plus tip TT, arzatorul pe biomasa Pn = 26 MW si Centrala termica a liniei MDF productie ITI-Germania, Pn = 29,5 MW, se utilizeaza si biomasa achizitionata din exterior, din categoria:

- 02 01 deseuri din agricultura, horticultura, acvacultura, silvicultura, vanatoare si pescuit, de tip: *02 01 03 deseuri de tesuturi vegetale, 02 01 07 deseuri din exploatarea forestiera;*
- 03 01 deseuri de la procesarea lemnului si producerea placilor si mobilei, de tip: *03 01 01 deseuri de scoarta si de pluta, 03 01 05 rumegus, talas, aschii, resturi de scandura si furnir, altele decat cele specificate la 03 01 04, 03 01 99 alte deseuri nespecificate, cu mentiunea ca deseurile de placi care pot prezenta urme de rasini pe baza de formaldehida nu se vor utiliza drept combustibil la arzatorul de biomasa;*
- 03 03 deseuri de la producerea si procesarea pastei de hartie, hartiei si cartonului, de tip: *03 03 01 deseuri de lemn si de scoarta, 03 03 08 deseuri de la sortarea hartiei si cartonului destinate reciclarii;*
- 15 01 ambalaje (inclusiv deseurile de ambalaje municipale colectate separat), de tip: *15 01 01 ambalaje de hartie si carton, 15 01 03 ambalaje de lemn, 15 01 06 ambalaje amestecate;*
- 17 02 lemn, sticla si materiale plastice de tip: *17 02 01 lemn;*
- 19 12 deseuri de la tratarea mecanica a deseurilor (de ex. sortare, maruntire, compactare, granulare) nespecificate in alta pozitie a catalogului de tip: *19 12 07 lemn, altul decat cel specificat la 19 12 06\*;*
- 20 01 fractiuni colectate separat (cu exceptia 15 01), de tip: *20 01 01 hartie si carton, 20 01 38 lemn, altul decat cel specificat la 20 01 37\*;*

Principalele materii prime utilizate in cadrul platformei sunt:

**la sectia Chimica:** formaldehida, uree, melamina, acid formic, hidroxid de sodiu, uran, hexametilentetramina. In cadrul sectiei chimica se depoziteaza si metanol folosit ca materie prima in instalatia de formaldehida de 60.000 to/an apartinand Kronochem Sebes SRL.

**la producere placi PAL se utilizeaza:**

din interior: tocatura, rebuturi si deseuri placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn, deseuri de ambalaje din hartie si carton, deseuri hartie impregnata;

din exterior: lemn rotund diverse esente, tocatura, rumegus, deseuri lemnoase, rebuturi si deseuri placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn, deseuri de hartie si carton, materiale reciclabile sortate: usi si ferestre din lemn de la demolari, mobila, carcase de lemn TV si Radio (structura de lemn), etc., ce se pot incadra in urmatoarele categorii:

02 01 deseuri de agricultura, horticultura, acvacultura, silvicultura, vanatoare si pescuit:

02 01 03 - deseuri de tesuturi vegetale,

02 01 07 - deseuri din exploatare forestiera

03 01 01 - deseuri de scoarta si de pluta;



03 01 05 - rumegus, talas, aschii, resturi de scandura si furnir, altele decat cele specificate la 03 01 04\*

03 01 99 - alte deseuri nespecificate

03 03 01 - deseuri de lemn si de scoarta

15 01 01 - ambalaje de hartie si carton

15 01 03 - ambalaje de lemn

17 02 01 – lemn

19 12 01 - hartie si carton

19 12 07 - lemn altul decat cel specificat la 19 12 06\*

20 01 01 - hartie si carton;

20 01 38 - lemn, altul decat cel specificat la 20 01 37\*

**la producere placi MDF** se utilizeaza: lemn si deseuri de lemn, tocatura, rumegus deseuri de ambalaje lemn si hartie, deseuri placi, ce se pot incadra in urmatoarele categorii:

03 01 05 - rumegus, talas, aschii, resturi de scandura si furnir, altele decat cele specificate la 03 01 04\*

03 01 99 - alte deseuri nespecificate

15 01 01 - ambalaje de hartie si carton

15 01 03 - ambalaje de lemn

17 02 01 – lemn

19 12 01 - hartie si carton

19 12 07 - lemn altul decat cel specificat la 19 12 06\*

20 01 01 - hartie si carton;

20 01 38 - lemn, altul decat cel specificat la 20 01 37\*

De asemenea, la producerea placilor se utilizeaza: rasini preparate in sectia Chimica, uran, sulfat de amoniu, bisulfid de amoniu, parafina.

Materialele aprovizionate si utilizate sunt in conformitate cu specificatiile tehnice si de calitate, cu procedurile de lucru, fiind urmarite si verificate din punct de vedere tehnico-economic. Substantele chimice utilizate sunt insotite de Fisele cu date de securitate.

Materiile si materialele sunt depozitate separat, in functie de tipul substantelor chimice si cat mai aproape de locul de utilizare, in diferite magazii sau spatii de stocare, respectiv spatii pentru prepararea unor solutii diluate utilizate in procesul tehnologic (dozare).

Stocarea principalelor substante chimice se realizeaza in:

### **Rezervoare - Sectia Chimica**

2 buc. rezervoare metanol 1440 mc/buc. (1.200 t/buc.); instalatie de azot pentru asigurarea pernei de gaz inert in rezervoarele de metanol.

2 buc. rezervoare de formaldehida de productie si de omogenizare 100 mc/buc. (115 t/buc.);

8 buc. rezervoare de formaldehida 780 mc/buc (4 buc rezervoare SF5, F6, SF7, SF8 sunt scoase din functiune si conductele sunt blindate si sigilate conform PV de sigilare nr. 10733 din 11.08.2016);

6 buc. rezervoare rasini lichide 450 mc/buc.;

3 buc. rezervoare rasini lichide 60 mc/buc.;

2 buc. rezervoare rasini lichide 50 mc/buc.;

2 buc. rezervoare siropuri pentru rasini pulbere 94 mc/buc.;

1 buc. rezervor siropuri pentru rasini pulbere de 60 mc;

1 buc. rezervor HCl – statie demineralizare 20 mc;

1 buc. rezervor NaOH – statie demineralizare 25 mc.;

1 buc. rezervor NaOH pentru rasini lichide 60 mc.;

1 buc. rezervor NaOH 3 mc;

1 buc. rezervor acid acetic 1,3 mc;

2 buc. rezervoare solutii intaritoare – instalatia rasini lichide 50 mc/buc.;  
1 buc. rezervoare solutii intaritoare – instalatia rasini lichide 57 mc;  
1 buc. rezervor solutie uree – instalatia rasini lichide 57 mc;  
2 buc. rezervoare apa recuperata 147 mc/buc.;  
1 buc. rezervor apa dedurizata 50 mc;  
1 buc rezervor apa demineralizata 50 mc;  
1 buc. rezervor acid formic 50 mc;  
1 buc. rezervor acid formic 3 mc;  
2 silozuri pentru rasini pulberi 40 mc/buc.;  
hala depozitare uree (2.257 mp) 10.000 t;  
hala depozitare materiale auxiliare si rasini pulberi 5.000 t.

**Rezervoare – Sectia PAL**

2 buc. rezervoare rasini lichide 128 mc/buc.;  
1 buc. rezervor emulsie parafina 112 mc;  
2 buc. rezervoare Uran 9,2 mc/buc.;  
1 buc. rezervor apa 1 mc;  
1 buc. rezervor apa 17 mc;  
2 buc. rezervoare Uran 42 mc/buc.;  
1 buc rezervor ulei hideaulic 5 mc;  
1 buc. rezervor ulei diatermic 20 mc;  
2 buc. rezervoare ulei diatermic 5 mc/buc.;  
2 buc. rezervoare ulei diatermic 15 mc/buc.;  
1 buc. rezervor ulei diatermic 120 mc – subteran.

**Rezervoare – Sectia MDF**

1 buc. rezervor emulsie parafina 138,7 mc;  
1 buc. rezervor emulsie parafina 40 mc;  
2 buc. rezervoare rasini 130 mc/buc.;  
3 buc. rezervoare uran 70 mc/buc.;  
1 buc. rezervor bisulfit de amoniu 70 mc;  
2 buc. rezervoare apa 50 mc/buc.;  
2 buc. rezervoare ulei diatermic 30 mc/buc.;  
1 buc. rezervor ulei diatermic 15 mc;  
1 buc. rezervor ulei diatermic 5 mc;  
2 buc. rezervoare ulei diatermic 120 mc/buc – subteran.

**Rezervoare – Motorina**

1 buc. rezervor suprateran 9000 l – prevazut cu separator de hidrocarburi;  
1 buc. rezervor suprateran 48000 l – prevazut cu separator de hidrocarburi;  
1 buc. rezervor suprateran 3000 l – cladire pompe antiincendiu;  
1 buc. rezervor subteran: 45500 l.

In cadrul sectiilor sunt spatii auxiliare de stocare atat pentru materialele utilizate in cantitati mai mici in containere etanse si amabalaje originale, cat si rezervoare de lucru pentru principalele materii prime.

Selectia materiilor prime se realizeaza astfel:

- Informatii (culegerea informatiilor) referitoare la produsul de aprovizionat;
- Efectuarea activitatii de aprovizionare.

☐ DATE DE INTRARE:

- Necesari de materiale;
- Note de serviciu;
- Aviz de Insoțire a Marfii: de la furnizor;
- Factura Fiscala: de la furnizor;
- Certificat de Calitate/Conformitate/Garantie de la furnizor;
- Fisa cu date de securitate: de la furnizor (cand este cazul);
- Instructiuni de depozitare: de la furnizor (cand este cazul);
- Instructiuni de utilizare: de la furnizor (cand este cazul);
- Nota de Intrare Receptie (N.I.R.).

☐ DATE DE IESIRE:

- Comanda;
- Contract vanzare/cumparare;
- Nota Intrare Receptie (N.I.R.);
- Nota de receptie si constatare de diferente;
- Fisa magazie.

Documentele primite de la furnizor trebuie sa cuprinda toate elementele necesare pentru identificarea corecta si completa a produsului aprovizionat (nr. lot/serie/sarja, cantitate, calitate, etc.).

Produsele, materia prima si materialele chimice sunt insotite de Fise cu date de securitate.

In cazul in care informatiile cuprinse in "Necesarul de materiale" nu sunt suficiente pentru o identificare clara a produsului, Aprovizionarea va solicita alte documente necesare identificarii clare si complete (desene tehnice, standarde, norme ale furnizorilor, etc.).

Receptia produselor (verificarea produsului aprovizionat):

- stabileste si confirma calitatea si cantitatea produselor livrate;
- determina data trecerii produselor in patrimoniul beneficiarului;
- determina data de la care incepe sa curga termenul de garantie;
- determina data de la care furnizorul este absolvit de raspundere;

Manipulare, depozitare si conservare a materialelor aprovizionate.

Manipularea materiilor prime se face cu mijloace auto si sunt pastrate si depozitate in rezervoare. Rezervoarele sunt prevazute cu CUVE DE RETENTIE.

Functie de tipul materialelor aprovizionate acestea se depoziteaza in rezervoare, containere metalice, recipienti de PVC, ambalaj original etc., in conditii care sa permita manipularea si conservarea lor conform instructiunilor sau normelor de depozitare specifice.

Se acorda o deosebita atentie depozitarii, manipularii si transportului materiilor chimice, precum si reziduurilor si altor marfuri periculoase pentru sanatatea populatiei si mediului inconjurator. Din acest punct de vedere se cunosc si se conformeza intocmai dispozitiilor obligatorii manipularii materiilor chimice, reziduurilor si altor marfuri periculoase.

Pentru o manipulare corespunzătoare personalul respectă cu strictete marcajele ce au fost aplicate de unitățile furnizoare de materiale.

Se acordă o atenție deosebită modului cum sunt conservate substanțele și preparatele periculoase în conformitate cu procedurile specifice și fișelor cu date de securitate.

Aprovizionarea cu materie primă în vederea introducerii în procesul de producție.

Responsabilul cu aprovizionarea primește bonurile de consum și eliberează produsele/materialele numai în cantitatea, calitatea și sortimentele specificate în documentele de eliberare conform procedurii de calitate Aprovizionarea.

Evaluarea furnizorilor

Selectionarea furnizorilor se face în funcție de următoarele criterii:

- Certificarea sistemului de calitate al furnizorului în conformitate cu unul din standardele din gama SR EN ISO 9000, 14000 și OHSAS 18000;
- Analiza rezultatelor anterioare în furnizarea de produse și servicii;
- Seriozitatea furnizorului în respectarea tuturor clauzelor contractuale (prețuri, cantități, calități, termene de livrare).

Evaluarea se va face în baza *“Chestionarului de evaluare furnizori de produse/servicii”* transmis furnizorului de către Aprovizionare sau/si în urma auditului de evaluare la sediul furnizorului.

Anual sunt analizate informații referitoare la modul în care un anumit furnizor și-a respectat condițiile contractuale (prețuri, cantități, calități, termene de livrare) și în cazurile în care se constată abateri dese, se propune conducerea societății scoaterea din *“Baza de Date Furnizori”* a furnizorului respectiv.

Gestionarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase, deșeurilor periculoase se face conform procedurilor interne.

Deșeurile rezultate din procesul de producție sunt colectate și stocate temporar în vederea eliminării prin firme specializate, în conformitate cu procedura *„Managementul deșeurilor”* și în conformitate cu legislația de mediu în vigoare.

Identificarea aspectelor de mediu se realizează încă din faza de aprovizionare.

### **Cerinte BAT**

Activitatea S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. de producție rasini pe baza de formaldehidă și de producere plăci lemnoase tip PAL și MDF este inclusă în Best Available Techniques Reference Document for the Production of Wood-based Panel. Comparatia cu BAT este anexată prezentului document. La nivelul unității sunt aplicate cerințele BAT-BREF pentru reducerea consumului de materii prime.

Toate aceste tehnici sunt aplicate la S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L.

### **Utilizarea Apei**

Alimentarea cu apa potabila si industriala se realizeaza din conducta magistrala de apa potabila apartinand S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia, conform Contractului nr. 21/2009 incheiat intre S.C. APA C.T.T.A. S.A si S.C. Kronospan Sebes S.A., transferat catre operatorul Kronospan Trading S.R.L. conform Notificare nr. 15762/26.10.2018. (Anexa nr.8)

Captarea se face prin doua bransamente de Dn 250 mm la cele doua conducte magistrale Dn = 1000 mm (Pn = 3,5 bar) si Dn = 1200 mm (Pn = 11 bar).

Volumul de apa autorizat pentru consum igienico-sanitar este de max 1520,0 mii mc/an.

Pentru scopuri tehnologice, apa este utilizata:

- ca apa de proces pentru absorbtia si dizolvarea formaldehidei aferenta instalatiei de formaldehida de 60.000 to/an apartinand Kronochem Sebes SRL;
- ca apa de racire furnizata de turnurile de racire, pentru racirea instalatiei de formaldehida de 60.000 to/an apartinand Kronochem Sebes SRL, si a autoclavelor de policondensare a rasinilor lichide;
- pentru prepararea adezivilor la incleierea fibrelor si aschiilor;
- pentru racirea echipamentelor de la liniile MDF si PAL;
- pentru spalarea aerului la scruberele umede de la evacuare/alimentare prese;
- pentru spalarea utilajelor si pardoselilor;
- pentru stropirea materialului lemnos pe platforme deschise;
- pentru producerea aburului si apei calde;
- pentru asigurarea rezervei de incendiu;
- spalatorie auto.

Conform Autorizatiei de Gospodarire a Apelor nr. 367/01.11.2018, valabila pana la 09.01.2027, cantitatea autorizata de apa preluata din reseaua municipala de alimentare cu apa este de 1520,0 mii mc/an, gradul de recirculare al apei fiind de cca. 83.7%.

La nivelul anului 2017 consumul de apa la nivelul intregului amplasament a fost de 796.612 mc, iar la nivelul anului 2018 consumul de apa la nivelul intregului amplasament a fost de 943.816 mc.

Au fost analizate performantele modului de utilizare al apei cu recomandarile BAT.

De asemenea, s-a realizat un studiu privind eficientizarea consumului de apa pe amplasament, in urma caruia s-au propus masuri pentru cresterea gradului de recirculare a apelor de racire care au condus la o crestere a eficientei.

### **1.4. Principalele activitati**

#### **Sectia Chimica**

Producere rasini lichide si siropuri pentru producere rasini pulbere

Producere rasini pulbere

Ambalare si expeditie

#### **Sectia PAL**

Pregatire aschii

Uscare aschii

Sortare aschii  
Incleiere aschii  
Presare covor  
Conditionare, formatizare si finisare placi  
Ambalare si expeditie

### **Sectia MDF**

Pregatire aschii  
Pregatire fibre  
Incleiere si uscare  
Presarea  
Conditionare, Finisarea si formatizare placilor  
Ambalare si expeditie

### **Innobilarea placilor de PAL si MDF**

Aplicare hartie decorativa;  
Ambalare si expeditie.

### **Activitati conexe desfasurate:**

Depozitarea metanolului-materie prima pentru instalatia de formaldehida apartinand Kronochem Sebes SRL;  
Producerea aburului si a uleiului diatermic incalzit in centralele termice proprii;  
Producerea agentului racire in instalatiile de racire;  
Tratarea apei brute in statia de tratare pentru obtinere apa demineralizata;  
Producerea aerului comprimat prin intermediul instalatiilor de aer comprimat;  
Dedurizarea apei utilizate la centralele termice;  
Incerari de laborator pentru verificarea si asigurarea calitatii produsului.

## **1.5. Reducerea emisiilor si a poluarii**

### **Surse punctiforme de emisie in aer**

Sursele punctiforme de emisie in aer asociate activitatilor de productie de pe amplasamentul KRONOSPAN TRADING SRL sunt reprezentate de:

- Producerea rasinilor pulbere prin atomizarea rasinilor lichide – poluanti: formaldehida, pulberi, COV. Instalatii de reducerea poluarii: filtru cu saci textili.
- Operatii de pregatire a aschiilor de lemn pentru sectiile PAL si MDF (depozitare, tocare, decojire, insilozare) – poluanti: pulberi. Instalatii de reducerea poluarii: cicloane si filtre.
- Operatii de uscare aschii (PAL) si fibre incleiate (MDF) - poluanti: pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO<sub>2</sub>, alti compusi organici rezultati atat din arderea combustibilului lemnos (biomasa)/gazos cat si datorita uscarii lemnului si COV produși: aldehide, cetone, fenoli; Instalatii de reducerea poluarii: baterii de cicloane.

- Operatii de presare aschii incleiate (PAL) si fibre incleiate (MDF) - poluanti: pulberi, formaldehida, alti compusi organici rezultati presarii lemnului la cald: aldehide, cetone, fenoli. Instalatii de reducerea poluarii: scrubere umede.
- Operatii de slefuire si finisare placi: poluanti: pulberi, formaldehida; Instalatii de reducerea poluarii: filtre si cicloane.
- Operatii de innobilare placi cu hartie decorativa: pulberi; Instalatii de reducere a poluarii: Ciclofiltre
- Arderea combustibilului gazos in centralele termice si in instalatiile pentru incalzit ulei diatermic – poluanti: CO, NOx. Instalatii de reducerea poluarii: nu este cazul.
- Arderea combustibilului biomasa in Uscatorul nr. 2 Krono-plus tip TT, Arzatorul pe biomasa si Centrala termica a liniei MDF productie ITI-Germania– poluanti: CO, NOx, pulberi, formaldehida, COV.

In cadrul societatii exista sisteme de ventilatie pentru ventilarea incintelor de productie si instalatii de aclimatizare pentru asigurarea microclimatului necesar.

Din evaluarea debitelor masice de poluanti emise in aer pe amplasament rezulta urmatoarele:

Principalele surse de emisie de compusi organici si pulberi de pe platforma sunt centralele termice de la sectiile Chimica, PAL si MDF, respectiv uscatoarele de aschii si arzatorul pe biomasa de la sectia PAL.

Emisiile rezultate din gazele de ardere si procesele tehnologice se incadreaza in valorile limita de emisie prevazute in legislatia in vigoare, conform monitorizarii efectuate pe amplasament pentru indicatorii prevazuti in Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017 actualizata la data de 24.10.2018 transferata catre SC Kronospan Trading SRL prin decizia de transfer nr. 10363/ 01.11.2018.

**Aer:**

**Tabel 8 Surse punctiforme de emisie in aer**

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipment de depoluare identificat	Propus sau existent
<b>CHIMICA</b>				
Producerea rasinilor lichide	Nu exista sursa de emisie. Gazele rezultate din proces sunt utilizate in procesul de fabricare formaldehida.	formaldehida, alti COV	Instalatie de exhaustare. Gazele din procesul de productie sunt dirijate catre absorbtia ventilatorului de aer proaspat al instalatiei de formaldehida.	Nu se justifica alte masuri de reducere.
Instalatie rasini pulbere	Cos de evacuare (A2) 388326/497699 Cos evacuare H = 24 m; D = 2 m; Debit: 75.800 Nmc/h T = 100°C	formaldehida, pulberi, alti COV	Cicloane cu reintroducerea aerului de combustie in atomizor si filtru cu saci la evacuarea aerului in atmosfera. Echipamente de depoluare conform BAT pentru pulberi.	Nu se justifica alte masuri de reducere.
Ventilatie hala rasini pulberi	Tubulatura exhaustare hala (A3) 388325/497686 H = 8m D = 0,3 x 0,4 m Debit = 3.000 Nmc/h	formaldehida, pulberi, alti COV	Nu exista	Nu este necesar. Nivel emisii foarte scazut.

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Combustia gazului metan in centrala termica	Cos centrala termica (A4) 388242/497724 H = 20m D = 0,7 m Debit = 13.500 Nmc/h T = 120°C	NO <sub>x</sub> , CO, CO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> , pulberi	cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrare la arderea gazului natural in CT.
Instalatie rasini pulbere (Extindere linie rasini pulbere)	Cos evacuare (A5) 388291/497783 H = 20 m D = 0,7 m Debit: 19400 Nmc/h T= 100°C	formaldehida, pulberi	Cos dispersie Filtru cu saci	Nu se justifica alte masuri de reducere.
<b>MDF</b>				
Pregatire aschii – tocare fibre	P8 387989/497981 H = 42 m D = 0,5 x 0,6 m Debit = 15.000 Nmc/h T = 25°C	Pulberi	Ciclofiltru	Existent.
Uscare fibre	P5.1 387848/498017 P5.2 387846/498025 P5.3 387857/498019 P5.4 387855/498027 Evacuari 4 cicloane H = 50 m D = 2,30 m Debit = 765300 Nmc/h T = 65°C	pulberi, formaldehida, NO <sub>x</sub> , CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor	4 Huricloane	Existent
Presare covor fibra	Cos comun P6	pulberi, formaldehida	Scruber cu apa. Apa este recirculata	Existent
Formatizare placi	P16 387909/498522 H = 22 m D = 1,30 m Debit = 54.000 Nmc/h T = 25°C	pulberi	Filtru ciclon 160 saci; suprafata filtranta 613 mp; regim de presiune filtru cu suprapresiune; sistem de decolmatare:aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Slefuire si calibrare placi	P14 387795/498318 P15 387802/498317 H = 22 m D = 2,0 x 2 m Debit = 2 x 141.000 Nmc/h	pulberi	Ciclofiltre  Filtru ciclon 160 saci; suprafata filtranta 613 mp; regim de presiune filtru cu suprapresiune; sistem de decolmatare:aer comprimat; sistem de evacuare material colectat	Existent



**Secțiunea 1 – Rezumat netehnic**

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
	T = 25°C		:ecluza	
Evacuare noxe alimentare si evacuare presa placi MDF	P6 387904/498148 Cos de evacuare H = 24 m D = 3 m Debit = 60.000 Nmc/h T = 35°C	pulberi, formaldehida, , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Scrubler cu apa. Apa este recirculata	Existent
Instalatie ventilatie zona racire placi si evacuare aer hota presa	Cos comun P6	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO2, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Scrubler cu apa. Apa este recirculata	Existent
Innobilare placi	P34 387982/498009 H = 10,5 m D = 0,45 x 0,90 m Debit = 10330 Nmc/h T = 25°C	pulberi	Ciclofiltru	Existent.
Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan, capacitate 9,6 MW	P7 387908/498102 Cos evacuare gae arse H = 37 m D = 1,36 m Debit = 100.000 Nmc/h T = 125°C	NOx, CO, pulberi, SO2, CO2	Cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrare la arderea gazului natural in CT.
Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW (rezerva)	P37 387908/498102 Cos de evacuare H = 12 m D = 0,3 m Debit = 10.800 Nmc/h T = 110°C	Pulberi, CO, NOx, SO2, CO2	Cos dispersie gaze de ardere	Este utilizata numai in conditii de avarie
<b>PAL</b>				
Desprafuire tocatore	-	pulberi	instalatie filtru ciclon, suprafatafiltranta: 45 mp; regim depresiune filtru: suprapresiune sistem de decolmatare: aercomprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire grup 1 mori	P22 387592/497748 Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 70 000 Nmc/h T (°C) = 25	pulberi	instalatie ciclon de decantare, suprafata filtranta: 880 mp; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer sistem de evacuare; material	Existent

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
			colectat: ecluza	
Desprafuire grup 2 mori	P23 387951/497757 Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 70 000 Nmc/h T (°C) = 25	pulberi	instalatie ciclon de decantare  (separator rumegus umed)  suprafata filtranta: 880 mp; regim de presiune filtru: depresiun ; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Uscare aschii in uscator Krono-plus + arzator biomasa (incalzire directa)	P17 387958/497691 Evacuare cicloane H = 65 m D = 3 m Debit: 465 500 Nmc/h T (°C) = 120	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor	instalatie de separare a pulberilor multiciclon cu 18 cicloane si filtru UTWS – ESP, precum si in curs de implementare tehnologia Ecobik pentru reducerea emisiilor de NOx si COV.	Existent
Desprafuire site	-	pulberi	instalatie filtru ciclon, suprafata  filtranta: 45 mp; regim de presiune filtru: depresiun; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire mori (zona seco)	P24 387918/497640 Evacuare ciclon H = 7,5 m D = 0,5 m Debit: 31 000 Nmc/h T (°C) = 25	pulberi	instalatie ciclon de decantare,  suprafata filtranta: 390 m; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare  material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire moara 2 si statie filtre formare covor	-	pulberi	instalatie ciclon de decantare,  suprafata filtranta: 390 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare; material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire sortator aschii uscate si si colectare de la filtru	-	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta :  390 mp; regim de	Existent

**Secțiunea 1 – Rezumat netehnic**

<b>Faza de proces</b>	<b>Punct de emisie</b>	<b>Poluant</b>	<b>Echipament de depoluare identificat</b>	<b>Propus sau existent</b>
formare covor			presiune filtru; suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	
Colectare aschii de la formare, prepresare tivire covor	-	pulberi, formaldehida	statie filtre cu 2.250 saci, suprafata filtranta: 2.500 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: transportor longitudinal si ecluza	Existent
Colectare covor recirculat	-	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta: 250 mp; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Exhaustare noxe presa din zona de evacuare	P19 387883/497728 Evacuare ciclon H = 27 m D = 1 m Debit: 63 000 Nmc/h T (°C) = 35	pulberi, formaldehida, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	filtru ciclon umed, sistem filtrant: spalare cu ap; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de recirculare a apei de spalare; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Evacuare aer hala zona presa		pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	filtru ciclon umed, sistem filtrant: spalare cu apa; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de recirculare a apei de spalare; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Exhaustare praf de la sectionare longitudinala placi	-	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta: 390 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem dedecolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare materialcolectat: ecluza	Existent
Exhaustare praf masina calibrat si slefuit	-	pulberi, formaldehida	statie filtre cu 2.700 saci, suprafata filtranta: 3.000 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de	Existent

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
			evacuare material colectat: transportor longitudinal si ecluza	
Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale	P35 387939/497762 Evacuare filtru H = 20 m D = 0,8 m Debit = 38.000Nmc/h T (°C) = 25	pulberi	filtru ciclon, suprafata filtranta: 370 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem dedecolmatar: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Colectare si stocare praf de la filtru site si filtru calibrare	-	pulberi, formaldehida	filtru siloz, suprafata filtranta: 174 mp; regim de presiune filtru: suprapresiun; sistem dedecolmatate: aer comprimat; sistem de evacuare materialcolecta: transportor si ecluza (stocare 190 mc)	Existent
Incalzire ulei diatermic PAL prin combustia gazului metan 9,6 MW	P20 387909/497695 Cos dispersie H = 30 m D = 1 m Debit = 25.000Nmc/h T (°C) = 130	NOx, CO, pulberi, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrarela arderea gazului natural in CT.
Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW (rezerva)	P36 387896/497692 Cos evacuare gaze arse H = 12 m D = 0,3 m Debit = 10.800 Nmc/h T (°C) = 110 Utilizata numai in conditii de avarie	Pulberi , CO, NOx, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	Cos dispersie gaze	Existent Este utilizata numai in conditii de avarie

Au fost inventariate toate sursele majore de emisii in aer si a fost realizata o analiza BAT cu identificarea principalelor modalitati BAT de reducere e emisiilor si modul de aplicare a acestora in unitate.

### Emisii din surse punctiforme in apa de suprafata si in canalizare

Apele uzate fecaloid-menajere provenite din cadrul grupurilor sanitare ce deserveasc: corpul administrativ, tocare MDF, birou SILVA LOGISTIC SERVICES S.R.L., sector defibrare, sector innobilare, sector Sepal 1, sector Sepal 2, birou tehnic si poarta II sunt colectate in reseaua interna de canalizare si directionate in 10 bazine betonate, vidanjabile (2 bazine de capacitate 6 mc si 8 bazine de capacitate 2 mc). Apele uzate sunt vidanjate prin comanda catre SC Apa C.T.T.A. S.A.

conform contractului nr. 3994/19.11.2009 încheiat cu SC Apa C.T.T.A. S.A. Alba Iulia - Sucursala Sebes și a actului aditional nr. 120/18.01.2011 (cesionat către Kronospan Trading SRL conform Notificare nr. 15762/26.10.2018).

Apele uzate fecaloid-menajere provenite din cadrul grupurilor sanitare ce deservește: vestiar MDF, birou aprovizionare, presa MDF, Secția Chimică, atelier mecanic, atelier electric și atelier auto, sunt colectate în rețeaua de canalizare menajeră cu racord la canalizarea Orasului Sebes printr-un racord propriu cu  $D_n = 30$  cm. Operatorul Kronospan Trading SRL a încheiat contractul nr. 17847/01.11.2018 cu S.C. Apa C.T.T.A. S.A. Alba Iulia - Sucursala Sebes pentru preluarea apelor reziduale.

*Apele pluviale și apele tehnologice conventional curate* sunt colectate în rețeaua interioară de canalizare pluvială și conduse spre 2 bazine de retenție și decantare având volumele  $V_1 = 1.600$  mc și  $V_2 = 1.300$  mc.

Fiecare bazin deservește câte una din cele două zone distincte ale platformei astfel:

- bazinul de retenție/decantare  $V_1 = 1.600$  mc este amplasat subteran, în partea de nord-est a platformei, și colectează apele pluviale de pe platforma secției MDF; bazinul este echipat cu sistem de filtrare și stație de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate  $Q = 70$  mc/h).

Apele sunt pompate în raul Sebes prin gura de deversare GV1 (comună cu apele evacuate din supraplinul bazinului de capacitate  $V = 2.000$  mc).

Materialul grosier deshidratat (resturi de masă lemnoasă) va fi folosit ca și combustibil la centrala termică.

- bazinul de retenție / decantare  $V_2 = 1.300$  mc este amplasat subteran, în apropierea rezervorului PSI ( $V = 2.000$  mc) și colectează apele pluviale de pe platforma secției chimice și secția PAL; bazinul este echipat cu sistem de filtrare și stație de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate  $Q = 50$  mc/h).

Apele sunt pompate în raul Sebes prin gura de deversare GV1 (comună cu apele evacuate din supraplinul rezervorului PSI de capacitate  $V = 2.000$  mc și din  $V_1 = 1.600$  mc).

Materialul grosier deshidratat (resturi de masă lemnoasă) va fi folosit ca și combustibil la centrala termică.

Apele tehnologice conventional curate (ape de racire de la Secția Chimică) sunt folosite pentru completarea rezervei de incendiu din rezervorul având  $V = 2.000$  mc. Supraplinul rezervorului se descarca în rezervorul  $V_2 = 1.300$  mc.

Apele uzate tehnologice rezultate de la spălarea mașinilor: din parcul auto propriu al S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. sunt colectate prin rigola deschisă acoperită cu gratare de unde sunt conduse spre un deznisipator tip Vortex și apoi într-un separator de produse petroliere tip Hauraton, cu filtru coalescent, de  $Q = 1,3$  l/s. Apa uzată preepurată este evacuată în canalizarea menajeră a platformei industriale de unde este preluată în canalizarea orașului Sebes.  $Q_{uzat zi mediu} = 1,00$  mc/zi.

Separatorul și deznisipatorul sunt periodic vidanjate/curatate de firme autorizate pe baza de comandă, conform contractului de prestări servicii încheiat între părți.

Produse petroliere separate sunt colectate și predate unităților specializate în vederea colectării / neutralizării acestora.

## **Emisii fugitive in aer**

In categoria surselor difuze intra instalatiile tehnologice, zona de depozitare materii prime, produs finit si autovehiculele ce deservesc unitatea (surse mobile), autovehicule utilizate la transportul deeurilor, materiilor prime si produselor finite.

Sursele nedirijate de emisie in aer aferente activitatilor desfasurate pe amplasamentul KRONOSPAN TRADING sunt:

- Stocarea si manipularea substantelor chimice;
- Diverse scapari pe la flanse, supape etc;
- Operatiile de intretinere ale instalatiilor;
- Emisii nedirijate ce apar in conditii de functionare anormala
- Emisii de pulberi datorate stocarii materialelor lemnoase pe amplasament;
- Emisii datorate circulatiei autovehiculor proprii pe amplasament.

Sunt implementate procedurile specifice sistemului managementului de mediu privind:

- Monitorizarea si masurarea emisiilor evacuate in aer si de control a sistemului de calitate a aerului pe fazele proceselor tehnologice;
- Activitatea Controlul Instalatiilor;
- Controlul Aspectelor de mediu semnificative - au fost aplicate procedurile specifice sistemului de management de mediu, pentru identificarea surselor de emisii fugitive in aer.

In instructiunile de lucru la instalatiile tehnologice sunt stabilite conditiile de pornire si oprire ale proceselor de productie.

Este implementat un Program de management de mediu pentru atingerea obiectivelor de mediu si tintelor si sunt stabilite aspectele semnificative de mediu (functionare normala si anormala).

Instalatiile tehnologice sunt prevazute cu sisteme de alarma in cazul in care se constata depasirea parametrilor tehnologici de lucru sau aparitia unor avarii.

Anual se intocmeste un plan de revizii tehnice si reparatii pentru instalatiile existente pe platforma si pentru care se asigura mentenanta.

In cadrul auditurilor interne si externe ce se realizeaza se analizeaza respectarea cerintelor referitoare la emisiile fugitive in aer, prin mentinerea certificarii sistemului de management de mediu.

In cadrul auditurilor interne si de mediu se evalueaza aspectele ce tin de aparitia unor emisii fugitive la instalatiile tehnologice din amplasament, in anul 2011 fiind implementat programul LDAR (Leak Detection And Repairs).

## **Emisii fugitive in apa de suprafata, in canalizare si in ape subterane**

In cadrul platformei industriale se realizeaza activitati de intretinere a retelelor de canalizare, bazinelor de retentie si rigolelor de colectare a apelor pluviale asigurate firme specializate si se executa operatii de decolmatare, curatarea, intretinerea rigolelor de colectare a apelor pluviale.

Exista un Regulament de exploatare si functionare a sistemului de alimentare si canalizare.

Nu s-au identificat aspectele de mediu datorate aparitiei emisiilor fugitive din instalatia de canalizare a societatii in sol sau in apele subterane.

*Exista Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale la folosintele de apa potential poluante in care sunt stabilite masuri tehnice si compartimentele responsabile in acest sens.*

In Planul de prevenire si combatere a poluarii accidentale la folosintele de apa potential poluante sunt identificate punctele critice in care pot surveni poluari accidentale si sunt stabilite masurile de interventie.

Se inspecteaza integritatea retelelor de canalizare, a structurilor subterane si supraterane.

### **Emisii in sol si ape subterane**

In cadrul societatii nu exista foraje de exploatare a apei freatice in vederea asigurarii sursei de alimentare cu apa si nu sunt executate foraje de monitorizare in vederea stabilirii calitatii acviferului.

Terenul de amplasament a instalatiilor tehnologice este un teren care nu prezinta fenomene de alunecare si eroziune.

Pentru prevenirea poluarii apei subterane s-au luat o serie de masuri:

- caile de acces sunt betonate;
- transportul apelor pluviale potential impurificate si apelor menajere se realizeaza prin trasee de retele izolate, verificate sistematic in timpul exploatarii de S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L.;
- toate suprafetele pe care se executa operatiile de incarcare – descarcare, activitati de productie, zonele de stocare temporara a deeurilor colectate, materii prime, zonele de depozitare deseuri sunt betonate;
- materiile prime si deeurile lichide ce ar putea pune probleme de infiltratii sunt stocate in rezervoare/recipienti prevazute cu cuve de retentie.
- nu se fac descarcari de ape uzate in apa subterana.

Caile de acces sunt betonate. Exista zone de spatiu verde intretinute corespunzator care reprezinta mai mult de 15% din suprafata totala a platformei analizate.

Procedura Mentenanta infrastructurii urmareste prin inspectiile planificate:

- rezervoarele de depozitare si facilitatile de incarcare/descarcare astfel incat sa previna scurgerile si sa se evite poluarea solului si apei cauzata prin scurgeri;
- sistemele de detectare a pierderilor prin scurgeri (in special la rezervoarele subterane);
- sistemele de detectare a supraincarii (de ex. alarme performante si inchidere automata);
- utilizarea materialelor impermeabile in zonele procesului;
- descarcare neintentionata in apa subterana;
- etansarea vaselor;
- facilitate de colectare acolo unde pot aparea scurgeri (de ex. tava pentru captarea picaturilor, bazin de decantare);
- proceduri de intretinere care necesita ca echipamentul sa fie total drenat inainte de deschidere;
- echipament si proceduri de prevenire a pierderilor in timpul deschiderii/inchiderii rezervoarelor;
- un program de inspectie si intretinere pentru rezervoare.

Rezultatele monitorizarii efectuate in anul 2016 pentru apa freatica in doua puncte, in amonte si in aval de amplasament, vor fi considerate valori de referinta pentru apa subterana.

Rezultatele monitorizarii efectuate in anul 2008 pentru determinarea calitatii solului in 8 puncte din spatiul nebetonat al societatii (EP1, EP2, SP1,SP2, NP1, NP2, VP1, VP2) si un punct in afara platformei societatii (vis-a-vis cartier M. Kogalniceanu), vor fi considerate valori de referinta pentru sol.

### **1.6. Minimizarea și recuperarea deșeurilor**

Din activitățile care se desfășoară în cadrul unității sunt generate diferite categorii de deșeurile periculoase și nepericuloase care sunt colectate separat în zone special amenajate.

Principalele tipuri de deșeurile generate constau în:

- deșeurile de rășini lichide solidificate și deșeurile de rășini pulbere. Sunt fie reutilizate în procese fie predate spre incinerare la agenți autorizați;
- deșeurile de la catalizatori de la instalația de formaldehidă, se generează cu ocazia dezmembrării instalației de formaldehidă, și se returnează la producător pentru valorificare.
- cenușa de la arderea deșeurilor lemnoase în centrala termică, se valorifică/elimina prin firme autorizate;
- praful de lemn, se valorifică prin utilizare ca și combustibil în arzătoare pe amplasament;
- deșeurile grosiere de lemn, se valorifică ca și combustibil în arzătorul pe biomasă și centrala termică de la MDF;
- rebuturi și deșeurile de plăci lemnoase, se reutilizează ca și materie primă secundară - ambalaje din lemn se valorifică, ca materie primă secundară prin reintroducere în fluxul tehnologic;
- slam de la scruberul umed MDF, se elimină prin agenți autorizați;
- namol de la decantoare, este vidanjat și transportat la stația de epurare Sebes;
- ambalaje de hârtie și carton se valorifică, ca materie primă secundară pe amplasament;
- ambalaje de plastic se valorifică prin agenți autorizați;
- uleiuri uzate, se colectează în butoaie/containere închise și se valorifică prin agenți autorizați;
- deșeurile menajere se elimină prin firme autorizate;
- deșeurile de echipamente electronice se valorifică prin agenți autorizați.

Pe amplasament este ținută evidența deșeurilor conform legislației în vigoare. Există de asemenea, spații amenajate pentru stocarea temporară a deșeurilor, condițiile de depozitare fiind conforme fiecărui tip de deșeu.

Au fost analizate performanțele modului de gestionare al deșeurilor în funcție de recomandările BAT. În anii 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016 și 2017 și 2018 societatea Kronospan Sebes SA (Kronospan Trading SRL, în prezent) a efectuat auditul privind minimizarea deșeurilor pe platforma Kronospan, care conține inclusiv măsuri concrete de minimizare. La nivel de amplasament este elaborat și implementat Programul de prevenire și reducere a cantității de deșeurile generate, conform Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor.

### **1.7. Energie și utilități**

Consumul de energie electrică în 2018 este de 202.201,08 MWh/an.

Consumul de gaze naturale este de 7.133.126,0 mc/an.

De asemenea, platforma își asigură o mare parte din energie prin valorificare materiilor lemnoase: 129.600,4 to/an.



## Energie specifica

**Tabel 9 Consum specific de energie**

Activitati	Consum specific de energie	Compararea cu limitele BAT
Fabricare rasini lichide si pulbere	0,4 GJ/t produs (fara abur)	-
Fabricare rasini pulbere	4,7484 GJ/tprodus (fara abur)	-

In perioada 2012 - 2019, au fost realizate urmatoarele lucrari referitoare la eficienta energetica:

- *Raport de evaluare a eficientei energetice cazan 29,5 MW – Fabrica de placi MDF - 2012;*
- *Bilant termoenergetic – 2013;*
- *Bilant electroenergetic – 2014;*
- *Bilant energetic – 2015;*
- *Audit energetic – 2017.*

Concluziile lucrarilor mentionate au fost implementate.

Statie proprie de transformare 110/20 KV, racordata la reseaua nationala LEA 110 KV.

**Tabel 10 Date energetice**

Nr. crt.	Date energetice	UM	Total
1	Putere instalata in receptoare	MW	26,50
2	Putere max. simultan absorbita	MW	21,70
3	Factorul de putere mediu	cosφ	0,92
4	Consum max. anual de energie electrica	mii MW	143,30

### 1.8. Accidente si consecintele lor

S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. a elaborat si implementat urmatoarele:

- Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale
- Raport de securitate;
- Planul de urgenta interna;
- Instructiunile de utilizare si manipulare;
- Instructiuni ambientale;
- Planul de interventie pentru apararea impotriva incendiilor.

Se mentioneaza ca instalatia se incadreaza in categoria de amplasament de nivel superior conform prevederilor Legii nr. 59/2016 ce transpune Directiva SEVESO III.

In ultimii 4 ani S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. (KRONOSPAN TRADING SRL, in prezent) nu s-a confruntat cu accidente de mediu, dar au avut loc evenimente de natura tehnica care au fost remediate imediat si care au avut impact nesemnificativ asupra mediului, fara a afecta sanatatea salariatilor sau a locuitorilor din zonele invecinate.

In cadrul Raportului de securitate Editia Mai 2019 elaborat de S.C. GLOBAL INNOVATION S.R.L., (raport ce reprezinta o actualizare a Raportului de securitate editia 2018) realizat ca urmare a incetarii activitatii instalatiei de fabricare formaldehida de 40.000 to/an, au fost identificate principalele scenarii care pot avea ca si consecinte accidente majore:

- incendiu/explozie la rezervoarele de metanol

- scurgere de formaldehida din rezervoarele de formaldehida - dispersie toxica

*Nota: Pentru acest scenariu s-a luat in considerare numai o cuva in care sunt amplasate cate 2 rezervoare de formaldehida de 780 mc din cele 2 cuve localizate in zona de est amplasamentului, si anume, cuva cu suprafata de retentie cea mai mare si in care sunt amplasate rezervoare aflate in flux.*

- scurgere din conducta de formaldehida de la rezervoare la instalatia de fabricare rasini lichide - dispersie toxica;
- scurgere din conducta de metanol care alimenteaza instalatia de formaldehida apartinand S.C. KRONOCHEM SEBES S.R.L. – dispersie toxica si incendiu;
- scurgere de formaldehida din conducta de formaldehida de la instalatie fabricare formaldehida apartinand S.C. KRONOCHEM SEBES S.R.L. la rezervoarele de formaldehida - dispersie toxica;
- incendiu la rezervorul de motorina;
- incendiu la o cisterna CF cu metanol aflata in zona de parcare.

In Tabel 78 Plan de management al accidentelor, sunt cuprinse toate scenariile de accidente identificate pe amplasament, cu masuri de prevenire si de reducere a efectelor acestora.

### **1.9. Zgomotul si vibratiile**

S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. monitorizeaza trimestrial (zi/noapte) nivelul de zgomot si vibratii produs de activitatile proprii. In tabelul urmat sunt prezentate rezultatele determinarilor trimestriale ale nivelului de zgomot la limita perimetrului functional pe directia cartierului de locuinte Kogalniceanu, realizate in anul 2018, trimestrul I-2019.

*Rezultatele trimestriale ale masuratorilor de zgomot-2018, trimestrul I-2019*

Punct prelevare	Perioada	Nivel zgomot [dB]					Limita admisa SR 10009/2017 [dB]
		2018				2019	
		Trim I	Trim II	Trim III	Trim IV	Trim I	
Limita perimetrului functional	zi	59,3	60,2	59,5	60,7	58,0	<b>65</b>
	noapte	51,6	58,9	57,2	59,1	45,6	

Conform datelor puse la dispozitie de laboratorul care a efectuat masuratorile, incertitudinea extinsa a metodei cu factor de acoperire  $k = 2$ , care corespunde unui nivel de incredere de 95%, este de  $\pm 1,34\%$  din valoarea masurata.

In cadrul KRONOSPAN TRADING S.R.L. exista urmatoarele surse generatoare de zgomot:

- Instalatiile tehnologice;
- ventilatoare;
- traficul rutier din incinta unitatii si din vecinatatea acesteia.

Sursele de zgomot pot fi clasificate dupa modul de manifestare, in:

- surse cu caracter continuu: utilaje aflate in functiune;
- surse cu caracter discontinuu: traficul rutier.

Durata operatiilor/utilajelor generatoare de zgomot coincide cu perioada de functionare a acestora.

Contributia activitatilor din cadrul unitatii la poluarea fonica in zonele cu receptori sensibili (populatia din vecinatatea amplasamentului) este redusa.

De-a lungul timpului s-au elaborat Studii privind sursele de zgomot si impactul acestora asupra zonelor limitrofe platformei industriale. Ultimul studiu a fost realizat in anul 2017 de catre S.C. Acoustic Expert S.R.L. Selimbar, jud. Sibiu.

Monitorizarea efectuata in cadrul Studiului de zgomot din 2017 s-a realizat in data de 16.10.2017 pe timp de zi (orele 12:40 – 13:30) si in data de 20.10.2017 pe timp de noapte (orele 23:30 – 0:00), atat la limita incintei cat si la limita zonelor vulnerabile (cladiri de locuinte). Studiul de zgomot realizat in anul 2017 a relevat urmatoarele nivele de zgomot:

**Masuratori pe timp de zi:**

Au fost efectuate măsurători de zgomot pe întreg perimetrul platformei, la data de 16 octombrie 2017, pe timp de zi, cu toate instalațiile de producție în funcțiune, valorile fiind menționate mai jos:

*Rezultatele masuratorilor de zgomot pe timp de zi*

<b>Pct. Mas.</b>	<b>Pozitionare</b>	<b>Sursa zgomot</b>	<b>L<sub>Aeq</sub> dB(A)</b>	<b>L<sub>min</sub> dB(A)</b>	<b>L<sub>max</sub> dB(A)</b>
R5	In afara incintei industriale (parcare Kronospan Sebes S.A.)	Zgomot industrial + Trafic rutier	<b>66,3</b>	56,1	75,9
		Zgomot industrial + Trafic rutier	64,8	57,4	70,4
R1	Limita incinta industrială (langa pavilion administrativ)	Zgomot industrial + Trafic rutier	54,2	51,6	58,9
R6	In afara incintei industriale – poarta de acces secundara	Zgomot industrial + Trafic rutier	53,8	35,4	55,6
R7	Limita incinta industrială (colt incinta – spre zona blocuri)	Zgomot industrial + Trafic rutier	64	52,2	72,2
R2	Str. M. Kogalniceanu (pe trotuar, la limita proprietate imprejmuita locuinta)	Zgomot industrial + Trafic rutier intens	<b>71,2</b>	59	84,6
		Zgomot industrial + Trafic rutier	59,8	57,5	68,4
		Zgomot industrial + Trafic rutier	<b>66,7</b>	56,8	79
		Zgomot industrial + Trafic rutier	<b>60,5</b>	59,1	61,2
R3	Str. M. Kogalniceanu (pe trotuar, la limita proprietate imprejmuita locuinta)	Zgomot industrial + Trafic rutier intens	<b>71,3</b>	51,9	78,4
		Zgomot industrial + Trafic rutier	<b>65,6</b>	52,7	75,2
R4	Str. M. Kogalniceanu (fatada bloc locuinte)	Zgomot industrial + Trafic rutier intens	<b>63,6</b>	57,3	69
		Zgomot industrial + Trafic rutier	52,2	50,6	56,5

**Interpretare:**

Nivelul limitei maxime admise de 65 dB(A), pe timp de zi, cu toate instalațiile tehnologice în funcțiune, inregistreaza o usoara depasire la limita incintei, in parcare adiacenta platformei industriale Kronospan.

Nivelul limitei maxime admise de 60 dB(A) la limita proprietatilor imprejmuite cu destinatie de locuinta (punctele R2, R3) inregistreaza depasiri atat in conditii de trafic intens, cat si in conditii de trafic de intensitate medie.

Nivelul limitei maxime admise de 55 dB(A) pe timp de zi la fatada cladirilor cu destinatie de locuinta (punct R4) este depasit in conditii de trafic intens.

Conform datelor din tabelul de mai sus rezulta ca o pondere semnificativa in ceea ce priveste nivelul de zgomot in zonele locuibile revine traficului auto de pe Str. M. Kogalniceanu.

***Măsurători pe timp de seara si masuratori pe timp de noapte***

Având în vedere faptul că zona sensibilă din perspectiva emisiilor acustice pentru obiectivul studiat, este latura estică, mărginită de str. M. Kogălniceanu, s-au realizat măsurători pe timp de noapte, in data de 20 octombrie 2017, atat la limita amplasamentului cat si la limita zonelor de locuinte. Rezultatele măsurătorilor sunt prezentate în tabelul următor:

*Măsurători pe timp de seara si masuratori pe timp de noapte*

<b>Pct. Mas.</b>	<b>Pozitionare</b>	<b>Sursa zgomot</b>	<b>L<sub>Aeq</sub> dB(A)</b>	<b>L<sub>min</sub> dB(A)</b>	<b>L<sub>max</sub> dB(A)</b>
R5	In afara incintei industriale (parcare Kronospan)	Zgomot industrial + Trafic rutier	64	55,8	74
R1	Limita incinta industrială (langa pavilion administrativ)	Zgomot industrial + Trafic rutier redus	47,7	44,6	51,2
		Zgomot industrial + Trafic rutier	56,1	52,4	60,9
R7	Limita incinta industrială (colt incinta – spre zona blocuri)	Zgomot industrial + Trafic rutier	62,5	58,7	63,2
R2	Str. M. Kogalniceanu (pe trotuar, la limita proprietate imprejmuita locuinta)	Zgomot industrial + Trafic rutier	<b>61,7</b>	60,7	64,3
		Zgomot industrial + Trafic rutier	58,7	54,3	59,6
R3	Str. M. Kogalniceanu (pe trotuar, la limita proprietate imprejmuita locuinta)	Zgomot industrial + Trafic rutier redus	51,8	50,4	54,2
		Zgomot industrial + Trafic rutier	<b>68,5</b>	51,2	79,1
R4	Str. M. Kogalniceanu (fatada bloc locuinte)	Zgomot industrial + Trafic rutier intens	<b>59,4</b>	47,8	69,5
		Zgomot industrial + Trafic rutier	<b>54,8</b>	49,1	61,5

In urma realizarii studiului de zgomot (2017) au rezultat urmatoarele:

- In ceea ce priveste zgomotul la limita amplasamentului, nivelul limitei maxime admise, de 65 dB(A), pe timp de zi, cu toate instalatiile tehnologice în funcțiune, inregistreaza o usoara depasire la limita amplasamentului, in parcare adiacenta laturii estice, in conditii de trafic de intensitate medie sau mare, iar nivelul limitei maxime admise, de 65 dB(A), pe timp de seara/noapte, cu toate instalatiile tehnologice în funcțiune, nu este depășit.
- Nivelul de zgomot in zonele rezidentiale, inregistrat la limita proprietatii in cazul cladirilor cu teren imprejmuit (curte) si destinatie rezidentiala – punctele de maura R2 si R3 – depaseste in conditii de trafic rutier intens valoarea limita de 60 dB(A) conform SR 10009-2017. Nivelul de

zgomot înregistrat la fațada cea mai expusă a clădirii de locuit – punctul R4, depășește în anumite condiții valoarea admisă de 50 dB(A) conform SR 10009-2017.

În vederea prognozei nivelului de zgomot a fost utilizat programul SoundPlan V8.0, modelul fiind calibrat pe baza rezultatelor măsurătorilor efectuate.

Din analiza rezultatelor rulașelor programului SoundPlan 8.0 coroborate cu măsurătorile sonometrice a rezultat faptul că sursa majoră de zgomot este reprezentată de traficul rutier de pe strada Mihail Kogălniceanu, valorile nivelului de zgomot generate de activitatea industrială desfășurată în incinta platformei Kronospan fiind semnificativ mai reduse.

În instrucțiunile de lucru la echipamente/utilaje/linia tehnologică se specifică modul de reparații și întreținere, în vederea urmăririi, prevenirii, minimizării zgomotului și vibrațiilor la utilajele în funcțiune.

Toate echipamentele sunt fiabile, montate pe suporturi sau prevăzute cu materiale izolatoare în vederea reducerii nivelului de zgomot.

Prin procedura de mentenanță a infrastructurii se urmărește prevenirea și minimizarea zgomotului și vibrațiilor, prin verificarea periodică a zgomotului și vibrațiilor și în funcție de rezultatele obținute se iau următoarele măsuri:

- selectarea echipamentului cu nivele scăzute de zgomot și vibrație;
- instalarea antivibrației pentru echipamentul industrial;
- decuplarea surselor și imprejurilor vibrației;
- absorbiri de sunet sau ecranarea surselor de zgomot.

### **1.10. Monitorizare**

În prezent, se monitorizează emisiile în aer de pe platforma KRONOSPAN astfel:

- Secția PAL și MDF, la uscătoare, indicatorul pulberi se măsoară continuu
- celelalte surse de emisie în aer de pe platforma sunt monitorizate discontinuu lunar, trimestrial, semestrial și anual, de către laboratorul propriu, iar anual se realizează o intercalibrare cu laboratoare externe acreditate.

Calitatea aerului este monitorizată de către laboratoarele APM, urmărindu-se inclusiv indicatorul formaldehidă în două puncte.

Monitorizarea calității aerului pentru formaldehidă se realizează în 4 puncte de monitorizare:

**P1-Limita Cartier M. Kogălniceanu**

**P2-Lancram (primele case)**

**P3-Rapa Rosie**

**P4-DN1/DN7**

**Tabel 11 Monitorizare emisii în aer**

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Frecvența monitorizării		Metoda BAT
			AIM	BAT-BREF	
<b>MONITORIZARE EMISII AER</b>					

**Secțiunea 1 – Rezumat netehnic**

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Frecventa monitorizarii		Metoda BAT
			AIM	BAT-BREF	
1	A2/Instalatia de producere rasini pulbere	formaldehida	semestrial		EPA 320
		pulberi			EN 13284-1
2	A3/Exhaustare generala hala rasini pulbere	formaldehida	semestrial		EPA 320
		pulberi			EN 13284-1
3	A4/Centrala termica	CO	anual		SR ISO 10396
		pulberi			EN 13284-1
		SO <sub>2</sub>			EN 14791
		NO <sub>x</sub>			EN 14792
4	A5/Instalatia noua de producere rasini pulbere	Formaldehida	semestrial		EPA 320
		Pulberi			EN 13284-1
<b>Sectia PAL</b>					
1	P22/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	semestrial		EN 13284-1
2	P23/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	semestrial		EN 13284-1
3	P17/Uscare aschii in uscator Krono-plus + arzator biomasa	COV	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	lunar		EPA 320
		pulberi	continuu		EN 13284-1
		CO	trimestrial		SR ISO 10396
		NO <sub>x</sub>	trimestrial		EN 14792
		SO <sub>x</sub>	trimestrial		EN 14791
4	P24/Desprafuire mori (zona seco)	pulberi	semestrial		EN 13284-1
5	P19/Exhaustare noxe presa din zona de evacuare	COV	trimestrial		EN 12619
		formaldehida			EPA 320
		pulberi			EN 13284-1
6	P35/Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale	pulberi	semestrial		EN 13284-1
7	P20/Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	pulberi	anual		EN 13284-1
		CO			SR ISO 10396
		NO <sub>x</sub>			EN 14792
		SO <sub>2</sub>			EN 14791

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Frecventa monitorizarii		Metoda BAT
			AIM	BAT-BREF	
		CO <sub>2</sub>			Regulament 601/2012
8	P36/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	Este utilizata in conditii de avarie		EN 13284-1
		CO			SR ISO 10396
		NO <sub>x</sub>			EN 14792
		SO <sub>2</sub>			EN 14791
		CO <sub>2</sub>			Regulament 601/2012
<b>Sectia MDF</b>					
1	P8/Pregatire aschii – tocare fibre	pulberi		semestrial	EN 13284-1
2	P5.1- P5.4/Uscare fibre*	COV		trimestrial	EN 12619
		formaldehida		trimestrial	EPA 320
		pulberi		Continuu P.5.4.	EN 13284-1
		NO <sub>x</sub>		trimestrial	EN 14792
		SO <sub>x</sub>		trimestrial	EN 14791
		CO <sub>2</sub>		anual	Regulament 601/2012
3	P16/Formatizare placi	pulberi		semestrial	EN 13284-1
4	P14, P15/Slefuire si calibrare placi	pulberi		semestrial	EN 13284-1
5	P6/Evacuare noxe alimentare si evacuare presa placi MDF	COV		trimestrial	EN 12619
		pulberi			EN 13284-1
		formaldehida			EPA 320
6	P7/Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	pulberi		anual	EN 13284-1
		CO			SR ISO 10396
		NO <sub>x</sub>			EN 14792
		SO <sub>2</sub>			EN 14791
		CO <sub>2</sub>			Regulament 601/2012
7	P37/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	Este utilizata in conditii de avarie		EN 13284-1
		CO			SR ISO 10396
		NO <sub>x</sub>			EN 14792
		SO <sub>2</sub>			EN 14791
		CO <sub>2</sub>			Regulament 601/2012

\*monitorizare un ciclon / trimestru

Emisiile in apa se monitorizeaza astfel: la doua luni - apele uzate conventional curate evacuate in receptor natural Raul Sebes, iar substantele prioritar periculoase se monitorizeaza anual.

**Tabel 12 Monitorizare evacuare ape uzate**

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Frecventa de prelevare a probelor si analiza			Metoda de incercare	
			Existent	BAT	Frecv propusa	AIM	BAT
<b>1. Ape tehnologice convențional curate (ape de răcire + pluvial) evacuate la Rau</b>							
Punctul de deversare a apelor uzate de pe platforma KRONOSPAN în raul Sebes	temperatura	O dată la două luni (6 probe/an)	NS	O data la 2 luni 6 probe/an	-		
	pH		NS		SR EN ISO 10523		
	suspensii		saptamanal		EN 872		
	CBO5		NS		SR EN 1899-1		
	CCO-Cr		saptamanal		Metoda utiliz cu lab acreditat		
	Subst. extractibile		NS		SR 7587		
	reziduu fix		NS		STAS 9187		
	NH <sub>4</sub>		NS		SR ISO 7150-1		
<b>2. Substanțe prioritare / prioritare periculoase</b>							
In raul Sebes, sectiunea aval evacuare	Cloroform	anual	-	anual	Metoda Gaz Cromatografica cu detector FID (GC-FID) sau orice alta metoda utilizata de laboratoarele nationale acreditate		

Calitatea solului se va monitoriza o data la 10 ani, raportarea valorilor realizandu-se la valorile identificate in probele de sol prelevate in anul 2008 in 8 puncte din spatiul nebetonat al societatii (SP1, SP2, VP1, VP2, NP1, NP2, EP1, EP2) si un punct in afara platformei societatii (vis-à-vis cartier M. Kogalniceanu).

Evidenta gestiunii deseurilor colectate, transportate, depozitate temporar, valorificate si eliminate se realizeaza conform prevederilor H.G. nr. 856/2002 si se raporteaza autoritatilor competente la cererea acestora.

Monitorizarea tehnologica consta in:

- verificarea calitatii materiilor prime si a produselor obtinute;
- evidenta consumurilor de materii prime si energetice (curent electric, apa racita, etc.);
- controlul periodic al echipamentelor de protectie si interventie (supape de siguranta, instalatii antiincendiu, etc.).

Exista plan anual de revizii pentru instalatiile tehnologice, rezervoare, cuve de retentie si reseaua de ape menajere si pluviale.

Procesul de mentenanta pentru mentinerea parametrilor si/sau conditiilor de functionare pentru elementele de infrastructura se face in baza procedurii de mentenanta infrastructurii.

Pentru interventii in cazul poluarilor accidentale exista Programului de prevenire si combatere a poluarilor accidentale la folosintele de apa potential poluante si pentru situatiile de urgenta se intervine conform procedurilor din Planul de urgenta interna.

Pentru situatiile anormale pe fluxul de productie sunt stabilite instructiuni proprii de lucru si sunt stabilite masurile de interventie.

Titularul autorizatiei trebuie sa asigure accesul organelor de control abilitate in punctele de monitorizare stabilite.



### 1.11. Dezafectare

Este disponibil un plan de închidere al amplasamentului întocmit ca parte componentă a documentației pentru solicitarea actualizării AIM nr. AB1/2017, actualizată la data de 24.10.2018.

Acest plan a fost elaborat și transmis autorității responsabile de emiterea autorizației integrate de mediu.

Înainte de încetarea activității și de predarea utilajelor, mașinilor, instalației se vor lua toate măsurile pentru evitarea accidentelor specifice tehnologiilor respective pe baza permisului de lucru respectând următoarele:

- utilajele vor fi racite, aduse la presiune atmosferică, golite, curățate în interior de orice urmă de substanță toxică și corozivă, iritantă, inflamabilă lundu-se măsuri pentru determinarea poluanților, acolo unde este cazul;
- se vor deconecta și izola toate legăturile tehnologice;
- se vor bloca prin blindare, toate conductele utilajelor, după ce au fost spalate și curățate;
- sursa de energie va fi întreruptă prin scoaterea siguranțelor și punerea de plăcuțe avertizoare;
- toate conductele ce sunt în conservare se vor asigura cu blinde prevăzute cu coada confecționate din materiale corespunzătoare, numerotate și inscripționate cu parametrii de utilizare;
- colectarea și eliminarea tuturor substanțelor chimice existente pe amplasament;
- golirea reactoarelor, bazinelor, conductelor și spălarea acestora;
- colectarea selectivă a tuturor deșeurilor rezultate din demolare și valorificarea sau eliminarea lor prin firme specializate și autorizate

La închiderea amplasamentului este necesară realizarea unui studiu în vederea evaluării unei posibile poluări, pentru a preveni efectele negative pe termen lung asupra mediului, conform legislației în vigoare.

În cazul închiderii amplasamentului, elementele fundamentale obligatoriu de luat în considerare sunt:

- reconstituirea condițiilor naturale ale ariei inconjurătoare;
- adoptarea de măsuri preventive, astfel încât să se evite probleme viitoare cauzate de activitățile închise.

La închiderea amplasamentului se vor realiza investigații analitice pentru determinarea calității solului și a apelor subterane freatice.

### 1.12. Aspecte legate de starea amplasamentelor și instalației

Vecinătățile de interes ale amplasamentului sunt:

– **pe direcția Sud:** S.C. MOBIS S.A., societate în dezafectare, pe o distanță de 2 km, o zonă de locuințe a municipiului Sebes la cca. 490 m pe partea de vest a străzii M Kogalniceanu, iar la o distanță de 4,5 km se află localitatea Petrești; zonă de locuințe compactă a orașului Sebes este situată în partea de sud-est a amplasamentului începând cu primele blocuri la cca. 70 m de limita amplasamentului și cca. 160 m de rezervoarele de metanol și 217 m de cele de formaldehidă;

– **pe direcția Est:** strada Mihail Kogalniceanu la limita incintei între gardul societății și strada existând o zonă de parcare și DN 1 Sebes – Alba. Pe partea opusă străzii, în dreptul

amplasamentului de la nord spre sud sunt amplasate: o zona cu folosinta industrială apartinand S.C. VOLTRANS S.A la 130 m.; o zona cu folosinta industrială apartinand S.C. ALPIN 57 LUX S.R.L. la o distanta de 48 m, zona cu 4-5 locuinte P + 1; cea mai apropiata locuinta din aceasta zona este situata la 150 m de rezervoarele de metanol si 160 m de rezervoarele de formaldehida, distanta fata de instalatia existenta de fabricare a formaldehidei fiind de cca.110 m, la 500 m este raul Sebes, CF Vintu de Jos - Sibiu, terenuri agricole; la 2,5 km raul Secas si dealurile Podisului Secasului;

– **pe directia Vest:** strada Industriilor la limita incintei si pe partea opusa strazii S.C. HOLZINDUSTRIE SCHWEIGHOFER S.R.L.la o distanta de 46 m si in continuare terenuri agricole pe distanta mare 4 ÷ 5 km. In aceasta zona in partea de nord-vest a amplasamentului se afla situata Statia Meteo Sebes la cca. 1.700 m si DN 7 Sebes – Orastie;

– **pe directia Nord - Vest:** CF Sibiu - Vintu de Jos, in imediata apropiere a limitei incintei, autostrada A1 (tronsonul Sibiu – Orastie) cu nodul de legatura cu DN 1, in continuare teren agricol si zona de locuinte a localitatii Lancram la cca. 700 m de limita incintei si Statia Meteo Sebes;

– **pe directia Nord:** linia ferata Vintul de Jos –Sebes in imediata apropiere a limitei incintei, autostrada A1 (tronsonul Sibiu – Orastie) cu nodul de legatura cu DN 1, un amplasament cu constructii apartinand SC Trans Ivinis la cca.270 m, in continuare teren agricol si zona de locuinte a localitatii Lancram la cca. 700 m de limita incintei si pana la 2,5 km se intinde localitatea Lancram; exista si un obiectiv protejat “Mormantul poetului Lucian Blaga”;

– **pe directia Nord-Est:** la 3,25 km se afla Rapa Rosie, rezervatie naturala (geologica);

– **pe directia Sud-Vest:** la o distanta de aprox. 4,5 ÷ 5 km se intalneste rama Muntilor Sebes.

In vecinatatea amplasamentului se desfasoara urmatoarele activitati ce pot produce efecte cumulative cu cele deja analizate:

- S.C. HOLZINDUSTRIE SCHWEIGHOFER S.R.L., pe directia vestica, la o distanta de 46 m, ce desfasoara urmatoarele activitati: prelucrarea primara a lemnului, fabricare de cherestea rasinoase, productie de peleti din lemn, fabricarea altor elemente de dulgherie si tamplarie, productie, transport, distributie si comercializare de energie electrica, furnizare de abur si aer conditionat, colectare de deseuri nepericuloase, tratare si eliminare deseuri, comert cu ridicata a deseurilor;

- S.C. SAVINI DUE S.R.L., pe directia sud-vestica, la o distanta de 845 m, ce desfasoara activitati specifice de fabricare mobilier;

- S.C. HIDROCONSTRUCTIA S.A., pe directia sudica, la o distanta de 480 m, ce desfasoara activitati specifice de fabricare beton, mortar si mixturi asfatice;

- S.C. TRANS IVINS S.R.L., pe directia nord-estica, la o distanta de 270 m, ce desfasoara activitati specifice de comert cu amanuntul al carburantilor pentru autovehicule si detine si o spalatorie auto;

- S.C. DROKER S.R.L., pe directia sud-vestica, la o distanta de 710 m, ce desfasoara activitati specifice de fabricare incaltaminte;

- S.C. STAR TRASMISSION S.R.L., pe directia sud-vestica, la o distanta de 1 km, ce desfasoara activitati de fabricare piese si accesorii pentru autovehicule si motoare de autovehicule;

- S.C. ALPIN 57 LUX S.R.L., pe directia estica, la o distanta de 48 m, ce desfasoara activitati de fabricare inghetata si detine un service mecanic.

Trafic rutier de pe DN1 – emisii de pulberi si gaze de ardere din surse mobile

**1.13. Limite de emisie**

Limitele de emisie pentru apa evacuată sunt conform Autorizației de Gospodărire Apă nr. 367/01.11.2018, valabile până la data de 09.01.2027.

Calitatea apelor uzate evacuate de pe platformă, se încadrează în limitele admise pentru evacuarea acestor ape în conformitate cu prevederile autorizației de gospodărire a apelor și BAT AEL.

Pentru aplicarea tehnicilor BAT au fost luate în considerare valorile limită de emisie pentru indicatorii de calitate analizați.

Apele tehnologice (ape de răcire, tehnologice epurate, pluvial epurate) înainte de evacuare în râul Sebes au prevăzute următoarele valori maxime admisibile pentru indicatorii de calitate analizați:

**Tabel 13 Valori maxime admise pentru apa evacuată**

<b>Emisar/categoria de ape uzate evacuate</b>	<b>Indicatori de calitate</b>	<b>CMA AGA nr. 367/2018 [mg/l]</b>	<b>BAT AEL (Decizie nr.2015/2119) [mg/l]</b>	<b>CMA propuse [mg/l]</b>
<b>Raul Sebes/ Ape tehnologice conventional curate</b>	Temperatura	35°	-	35°
	pH	6,5 – 8,5	Nu este prevăzut	6,5 – 8,5
	Materii în suspensie (TSS)	60	<b>35</b> (5-35 )	<i>35 (incepând cu data de 24.11.2019)</i>
	CBO5	25	Nu este prevăzut	25
	CCOCr	125	<b>125</b> (20-200)	125
	Substanțe extractibile	20 mg/l	Nu este prevăzut	20 mg/l
	Reziduu fix	2000 mg/l	Nu este prevăzut	2000 mg/l
	Azot amoniacal	3 mg/l	Nu este prevăzut	3 mg/l
<b>Raul Sebes/ Secțiune aval evacuare</b>	Substanțe prioritare periculoase Cloroform	2,5 µg/l	-	0,0025 mg/l

**Emisii în AER:** În cursul anului 2018, respectiv trimestrul I-2019, toți indicatorii monitorizați la sursele existente pe amplasamentul KRONOSPAN TRADING SRL s-au încadrat în limitele admise conform autorizației integrate de mediu.

Nivelul emisiilor dirijate de la secția Chimică se situează mult sub limitele admise.

De asemenea, nivelul emisiilor pentru celelalte surse dirijate de pe platforma KRONOSPAN secțiile PAL și MDF s-au încadrat în limitele admise conform autorizației integrate de mediu.

Pentru încadrarea în BAT AEL conform Deciziei 2015/2119 se propun valori limită ce pot fi realizate prin aplicarea tehnicilor BAT în domeniu, tehnici care vor contribui la reducerea emisiilor și al impactului activităților din punct de vedere al emisiilor în aer pe amplasament.

**Tabel 14 VLE Sectia Chimica**

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	VLE AIM (mg/Nmc)	BAT AEL (mg/Nmc)	Frecventa	Metoda
<b>MONITORIZARE EMISII AER</b>						
1	A2/Instalatia de producere rasini pulbere	formaldehida	5	-	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	-	semestrial	EN 13284-1
2	A3/Exhaustare generala hala rasini pulbere	formaldehida	5	-	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	-	semestrial	EN 13284-1
3	A4/Centrala termica	CO	100	100 <sup>(1)</sup>	anual	SR ISO 10396
		pulberi	5	5 <sup>(1)</sup>	anual	EN 13284-1
		SO <sub>2</sub>	35	35 <sup>(1)</sup>	anual	EN 14791
		NO <sub>x</sub>	350	350 <sup>(1)</sup>	anual	EN 14792
4	A5/Instalatia noua de producere rasini pulbere	formaldehida	5	-	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	-	semestrial	EN 13284-1

Nota:

BAT AEL se refera la VLE existente in concluziile BAT

<sup>(1)</sup> VLE sunt precizate conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

**Tabel 15 VLE Sectia PAL**

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limita la emisie (mg/Nmc)		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M	BREF/BAT	AIM	BREF/BAT	
<b>Monitorizare emisii in aer</b>							
1	P22/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
2	P23/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
3	P17/Uscare aschii in uscator Krono-plus + arzator biomasa (incalzire directa)	COV	100 <sup>(1)</sup>	<20-200	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	8	<5-10	lunar		EPA 320
		pulberi	10	3-10	continuu		EN 13284-1
		CO	250	-	trimestrial		SR ISO 10396
		NO <sub>x</sub>	500 <sup>(1)</sup>	-	trimestrial		EN 14792
		SO <sub>x</sub>	200	-	trimestrial		EN 14791
4	P24/Desprafuire mori (zona seco)	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
5	P19/Exhaustare noxe presa din zona de evacuare	COV	100	10-100	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	5	2-15			EPA 320
		pulberi	5	3-15			EN 13284-1
6	P35/Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
7	P20/Incalzire ulei	pulberi	5	5 <sup>(2)</sup>	anual		EN 13284-1

## Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limita la emisie (mg/Nmc)		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M	BREF/BAT	AIM	BREF/BAT	
	diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	CO	100	100 <sup>(2)</sup>			SR ISO 10396
		NO <sub>x</sub>	350	350 <sup>(2)</sup>			EN 14792
		SO <sub>2</sub>	35	35 <sup>(2)</sup>			EN 14791
8	P36/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	5	5 <sup>(2)</sup>	Este utilizata in conditii de avarie		EN 13284-1
		CO	100	100 <sup>(2)</sup>			SR ISO 10396
		NO <sub>x</sub>	350	350 <sup>(2)</sup>			EN 14792
		SO <sub>2</sub>	35	35 <sup>(2)</sup>			EN 14791

Nota: BAT AEL-se refera la VLE existente in BAT.

<sup>(1)</sup> VLE provizorii, cu perioada de conformare pana la data de 24.11.2019. Dupa data de 24.11.2019 se va respecta VLE stabilita dupa identificarea solutiei pentru reducerea emisiilor de COV, si NO<sub>x</sub>, conform pct. 13.2.1 din AIM nr. AB 1/ 2017, respectiv valoarea de 30 mg/ Nmc pentru COV si 350 mg/ Nmc pentru NO<sub>x</sub>.

*Pentru reducerea emisiilor de COV si NO<sub>x</sub> s-a stabilit ca masura retehnologizarea uscatorului, prin implementarea tehnologiei ECOBIK, licenta KUBIK PROD COM S.R.L. Bucuresti. In urma retehnologizarii, nivelul estimat al emisiilor va fi: - pentru COV 30 mg/Nmc; - pentru NO<sub>x</sub> 350 mg/Nmc.*

*In prezent s-a demarat implementarea tehnologiei Ecobik pentru reducerea emisiilor de NO<sub>x</sub> si COV la uscatorul Krono-plus si arzatorul de biomasa.*

<sup>(2)</sup> VLE conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

**Tabel 16 VLE Sectia MDF**

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limita la emisie (mg/Nmc)		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M.	BREF/BAT	A.I.M.	BREF/BAT	
<b>MONITORIZARE EMISII AER</b>							
1	P8/Pregatire aschii – tocare fibre	pulberi	5	3-20	semestrial		EN 13284-1
2	P5.1-P5.4/Uscare fibre Monitorizare 1 ciclon/trimestru	COV	100	<20-120	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	8	<5-15	trimestrial		EPA 320
		pulberi	50 <sup>(1)</sup>	3-20	continuu		EN 13284-1
		NO <sub>x</sub>	250	30-250	trimestrial		EN 14792
		SO <sub>x</sub>	200	Nu este normat	trimestrial		EN 14791
3	P16/Formatizare placi	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
4	P14, P15/ Slefuire si calibrare placi	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
5	P6/Evacuare noxe alimentare si evacuare presa placi MDF	COV	100	10-100	trimestrial		EN 12619
		pulberi	5	3-15		EN 13284-1	
		formaldehida	5	2-15		EPA 320	
6	P7/Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	pulberi	5	5 <sup>(2)</sup>	anual		EN 13284-1
		CO	100	100 <sup>(2)</sup>		SR ISO 10396	
		NO <sub>x</sub>	350	350 <sup>(2)</sup>		EN 14792	
		SO <sub>2</sub>	35	35 <sup>(2)</sup>		EN 14791	
7	P37/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	5	5 <sup>(2)</sup>	Este utilizata in conditii de avarie		EN 13284-1
		CO	100	100 <sup>(2)</sup>		SR ISO 10396	
		NO <sub>x</sub>	350	350 <sup>(2)</sup>		EN 14792	
		SO <sub>2</sub>	35	35 <sup>(2)</sup>		EN 14791	

**Nota:** BAT AEL-se refera la VLE existente in BAT.

<sup>(1)</sup> VLE provizorie, cu perioada de conformare pana la data de 24.11.2019. Dupa data de 24.11.2019 se va respecta VLE ce va fi stabilita dupa identificarea solutiei pentru reducerea emisiilor de pulberi, conform pct. 13.2.1 din Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017.

*Pentru reducerea emisiilor de pulberi s-a stabilit ca masura implementarea unor cicloane de inalta performanta denumite generic HURRICLON. In urma retehnologizarii, nivelul estimat al emisiilor de pulberi va fi de 20 mg/Nmc.*

*In momentul de fata la sectia MDF au fost montate Huricloane pentru reducerea emisiilor de pulberi, conform masura rezultata din studiul de solutie intocmit conform AIM nr. AB1/2017 actualizata la data de 24.10.2018.*

<sup>(2)</sup> VLE conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

Referitor la sursa de emisie de la Sectia MDF P.5/ Uscare fibre, propunem monitorizarea unui ciclon/ trimestru, tinand cont de aspectele descrise in continuare.

Evacuarea gazelor de la Uscatorul MDF se face prin 4 cicloane identice constructiv. Intrucat cicloanele sunt echipamente statice, in care separarea pulberilor se realizeaza centrifugal urmare a circulatiei fluxului de gaze intr-un spatiu cu sectiune inelara, gradul de indepartare a pulberilor este practic identic in conditiile in care cele 4 cicloane se alimenteaza din acelasi sursa care genereaza gaze, iar debitele pe cele patru cicloane sunt la randul lor egale. Prin urmare nu sunt diferente majore intre emisiile generate de cele 4 cicloane. Din acest motiv, monitorizarea emisiilor poate fi considerata suficienta pe un singur ciclon.

Diferentele minore dintre valorile rezultate care se pot inregistra la monitorizarea discontinua se datoreaza faptului ca prelevarea probelor la cele patru cicloane se realizeaza succesiv, prelevarile fiind decalate intre ele la intervale de timp de ordinul orelor, conditionat de durata unei prelevari. Intrucat calitatea gazelor rezultate din procesul de uscare variaza in timp, se explica aparitia acestor diferente.

### 1.14. Compararea cu cele mai bune tehnici disponibile

Procesele de referinta aplicabile se regasesc in:

**- Documentul de referinta privind cele mai bune tehnici pentru producerea de panouri pe baza de lemn, aprobat in noiembrie 2015 (BREF - WBP) si 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.**

- La aceste documente de referinta (BREF) se adauga asa numitele documente de referinta orizontale privind:

- Emisii de la stocare;
- Eficienta energetica;
- Principiile generale ale monitorizarii.

Compararea cu cerintele BAT-WBP pentru producerea de panouri pe baza de lemn este prezentata in **Tabel 107 Comparare cu cerintele privind cele mai bune tehnici disponibile din BREF-WBP** din sectiunea 14 **COMPARARE CU CERINTELE BAT**.

**1.15. Program de masuri pentru conformarea cu BAT**

Luandu-se in considerare noile valori limita admise pentru emisiile in aer prevazute pentru poluantii pulberi, COV, formaldehida si NO<sub>x</sub> provenite de la uscator si presa pentru sectoarele de fabricare panouri lemnoase de tip PAL si MDF si ca urmare a nivelelor de emisie inregistrate pentru unii poluanti, se propune urmatorul Program de masuri pentru reducerea emisiilor rezultate din activitatile proprii:

<b>Nr. crt</b>	<b>Masuri pentru conformarea cu BAT</b>	<b>Data implementare</b>	<b>Efectul masurii</b>	<b>Stadiu implementare masura</b>
<b>1.</b>	Reducerea continutului de <b>pulberi</b> in emisiile in aer provenite de la uscatorul de fibre din sectia MDF, pentru conformarea cu BAT	24.11.2019	Protectia atmosferei, respectarea valorilor limita de emisie BAT	Au fost montate (in luna octombrie 2018) Huricloane pentru reducerea emisiilor de pulberi, conform solutiei identificate in studiul de solutie intocmit conform AIM nr. AB1/2017
<b>2.</b>	Realizarea unei analize tehnice privind performantele Instalatiei de uscare Krono-plus, in scopul reducerii continutului <b>oxizi de azot</b> si <b>compusi organici volatili</b> in gazele reziduale emise la cos	24.11.2019	Protectia atmosferei, respectarea valorilor limita de emisie BAT	Procedura de implementare a tehnologiei Ecobik pentru reducerea emisiilor de NO <sub>x</sub> si COV la uscatorul Krono-plus si arzatorul de biomasa a fost demarata incepand cu luna ianuarie 2018.

Conform prevederilor Autorizatiei Integrate de Mediu nr. AB1/2017 (actualizata la data de 24.10.2018, transferata catre Kronospan Trading SRL prin Decizia de transfer nr. 10363/01.11.2018), operatorul a intocmit in cursul anului 2017 studiile de solutie in vederea atingerii obiectivelor mentionate in tabelul de mai sus, dupa cum urmeaza:

- Studiu de solutie pentru reducerea pulberilor prin analiza celor mai bune tehnici disponibile la Sectia MDF – uscare fibre. In cadrul studiului s-a identificat ca solutie tehnica de reducere a emisiilor de pulberi instalarea unui sistem de cicloane de inalta eficienta, marca HURRICLON;
- Studiu de solutie pentru reducerea emisiilor de NO<sub>x</sub> si COV prin analiza celor mai bune tehnici disponibile la Sectia PAL – uscator Kronoplus + arzator biomasa. In cadrul studiului s-a identificat ca solutie tehnica de reducere a emisiilor de NO<sub>x</sub> si COV procedeul ECOBIK, licenta a S.C. KUBIK PROD COM S.R.L. Bucuresti.

## 2. TEHNICI DE MANAGEMENT

### 2.1. Organizare

#### **Personal**

Numar total de angajati este de 441 persoane. (conform Raport Anual de Mediu al SC Kronospan Trading SRL - 2018)

#### **Regim de lucru:**

8 ÷ 24 ore/zi in 1 - 3 schimburi;

5 ÷ 7 zile/saptamana;

270 ÷ 365 zile/an din care 15 zile/an revizie generala

Numar de ore de functionare in 2018: 8400



## 2.2. Sistemul de management

Tabel 17 Elemente generale privind sistemul de management de mediu al Companiei

<p>Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) – dacă da indicați aici numerele de certificare/ înregistrare</p>	<p><b>DA</b>  <b>UNITATEA ESTE CERTIFICATA IN URMATOARELE DOMENII:</b>  <u><b>MEDIU</b></u>                  Certificat ISO 14001:2015 nr.E-9450/18, valabil pana la 01.11.2021  <u><b>CALITATE</b></u>                  Certificat ISO 9001:2015 nr. Q-9450/18, valabil pana la 01.11.2021  <u><b>CERTIFICARE FSC</b></u> FSC-STD-40-004 - Forest Stewardship Council (certificari privind managementul responsabil al lemnului si produselor din lemn pentru protectia resurselor forestiere)                  Certificat ICILA – COC -00014, valabil pana la 18.12.2019.  <u><b>SANATATE SI SECURITATE OCUPATIONALA</b></u>                  Certificat OHSAS 18001/2007 nr. O-9450/18, valabil pana la data de 11.03.2021.  <u><b>ENERGETIC</b></u>                  Certificat ISO 50001 /2011, nr 18/01.02.2019, valabil pana la data de 13.0.2021                  Unitatea are implementat si certificat sistemul integrat Calitate –Mediu - Sanatate si securitate Ocupationala - Energetic</p>
<p>Furnizati o organigrama de management <u>in documentatia dumneavoastra de solicitare a autorizatiei integrate de mediu</u> (indicati posturi si nu nume). Faceti aici referire la documentul pe care il veti atasa</p>	<p>(v. Anexa nr.1)</p>

Tabel 18 Descrierea sistemului de management de mediu al societatii

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	Da	Declaratia conducerii SC KRONOSPAN TRADING SRL cu privire la politica in	Conducerea la varf

## Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
			domeniul Calitatii – Mediului – Sanatatii si Securitatii Ocupationale- Energetic P 5.1 Angajamentul managementului	
2	Aveti programe preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	Da	PS_7.1.3_037 – Intretinerea echipamentelor pentru procese PS_7.1.3_038 – Intretinerea echipamentelor auto PS 7.1.3.033 – Interventii la instalatia de ulei diatermic PS 7.1.3.034 – Schimbare filtru sau pompa la instalatia de ulei diatermic PS 7.1.3.035 – Verificare serpentina de ulei diatermic PS 7.1.3.036 – Utilizare si intretinere pompe Diesel si Pompa electrica cu dispozitiv de control PS 7.1.3.032 - Permis de lucru cu foc PS 7.1.3.006 – Intretinerea si revizia macarelelor PS 7.1.3.024 – Intretinerea si revizia stivuitoarelor PS 7.1.3.102 - mentenanta sistemelor de securitate control-acces PS 7.1.3.039 – Verificarea si reparatia lanturilor transportoare PS 7.1.3.040 – Verificarea si curatarea senzorului de masurare pulberi (PCME) PS 7.1.3.041– Curatarea si indepartarea cenusii PS 7.1.3.042 – Verificare sistem Encoder, circulare transversale MDF si PAL	Responsabil Productie, Intretinere (Mecanica, Electrica, Hidraulica ), Intretinere Auto, IT - planificare Responsabili proces, linie, instalatie – urmarire si control Mecanici, electricieni, personal IT – efectuare Operatori – inregistrare Dep. Managementul Integrat– audituri verificare
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de intretinere si revizie?	Da	Definitie necesitati de intretinere Planificare lucrari de intretinere periodice si programate Efectuare lucrari intretinere F_PS 7.1.3_037_002– Planificarea lucrarilor de intretinere periodica F_PS 7.1.3_037_003- Fisele lucrarilor de intretinere si reparatii helpdesk.ss@kronospan.ro	Responsabil Productie, Tehnic, Intretinere, Intretinere Auto, IT Responsabili proces, linie, instalatie Mecanici, electricieni, personal IT Operatori Dep. Managementul Integrat
4	Performanta/acuratetea de monitorizare si masurare	Da	PMI_QMS_L 5.5 - Echipament	Responsabil Managementul

**Secțiunea 2 – Tehnici de management**

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
			FL 5.5.1.1 – Lista echipamentului FL 5.5.5.1 – Fisa echipamentului FL 5.5.5.2 – Fisa de calibrare FL 5.5.2.1 - Planificarea verificarii periodice a echipamentelor FL 5.5.8.1 – Eticheta de verificare FL 5.5.12.1 – Verificarea softului ITL 5.4.1.21 Etalonarea balantei ITL 5.4.1.23 – Calibrare pH-metru ITL 5.4.1.24 – Etalonarea vascozimetruului ITL 5.4.1.25 – Calibrare pH-metru-Diviziunea Chimica ITL 5.4.1.26 – Calibrare titrator automat - Buletine de verificare metrologica pentru analizoarele de gaze arse din dotare	Integrat, Responsabil instalatie, Responsabil Laborator
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta in domeniul mediului?	Da	PMM 6.1.2 - Aspecte de mediu - Aspecte de mediu si evaluarea impacturilor – FM 4.3.1.1 - Grila de evaluare a impacturilor - FM 4.3.1.2 Riscuri si oportunitati aferente spectelor de mediu, FM 6.1.2_001 PO 6.1.3_001 - Obligatii de conformare PE_9.1_000 – Monitorizare, masurare, analizare si evaluare - Diagram flux de monitorizare si masurare proces - Buletine de analiza si rapoarte de incercare calitate ape uzate, emisii aer, sol si zgomot	Responsabili proces si linie, Responsabil Managementul Integrat, Resp Prot. Mediului, PSI, PM
6	Aveti un sistem prin care stabiliti si mentineti un program de masurare si monitorizare a indicatorilor care sa permita revizuirea si imbunatatirea performantei/acuratetei?	Da	PE_9.1_000 – Monitorizare, masurare, analizare si evaluare Formulare specifice de înregistrare a consumului de energie electrica, contorizare apa, consum gaz metan, consumuri lunare, cConsum apa;	Responsabil Protectia Mediului – coordonare Director General – analizare

## Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
			FL 5.10.5 – Raport incercare emisii FL 5.10.6 – Raport de incercare gaze FL 5.10.7 – Continut de Carbon Organic Total F_PO 8.1_008_4 – Evidenta gestiunii deseurilor Alte proceduri si instructiuni PMM 6.1.2 – Aspecte de mediu PO 8.7_001 – Controlul elementelor de iesire neconforme PI 10.2_001 - Neconformitate si actiune corectiva PE 9.3_001 - Analiza efectuata de management PO 8.1_008 – Managementul deseurilor PO_8.6_302 – Determinarea pH-ului ITL 5.4.1.11 – Determinarea concentratiei de pulberi la punctele de emisie ITL 5.4.1.12 – Determinarea concentratiei de formaldehida la punctele de emisie ITL 5.4.1.13 – Determinarea concentratiei de gaze la cosurile de evacuare ITL 5.4.1.14 – Determinarea carbonului organic total (COT) prin metoda FID PO_8.5.4.300 Depozitarea produselor chimice	rezultate si alocare resurse  Responsabil laborator, responsabili linie, Responsabil intren Protectia Muncii, Responsabil managementul deseurilor – executie si sesizari  Responsabil Managementul Integrat – identificare aspecte mediu, verificare, auditare
7	Daca raspunsul de mai sus este <b>DA</b> listati indicatorii dumneavoastra principali	Da	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale</li> <li>- Raport de securitate fabrica de rasini</li> <li>- Planul de urgenta interna;</li> <li>- Planul de urgenta externa;</li> <li>- Instructiunile de utilizare si manipulare;</li> <li>- Instructiuni ambientale;</li> <li>- Planul de interventie pentru apararea impotriva incendiilor.</li> </ul>	Responsabili liniei, sefi intretinere, Responsabil Productie Diviziunea Chimica
<b>8</b>	<b>Instruire</b>	Da	Indicatorii relevanti monitorizati in apa uzata evacuata in canalizarea pluviala	Responsabili liniei, sefi intretinere,

**Secțiunea 2 – Tehnici de management**

	<b>Cerinta caracteristica a BAT</b>	<b>Da sau Nu</b>	<b>Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)</b>	<b>Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta</b>
0	1	2	3	4
	<p>Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale, si care cuprinde urmatoarele elemente:</p> <p>constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatie pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru;</p> <p>constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si exceptionale;</p> <p>constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare;</p> <p>prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale;</p> <p>constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire</p>		<p>Monitorizarea integritatii rezervoarelor, a nivelului, temperaturii si presiunii substantelor chimice stocate</p> <p>Indicatori relevanti pentru monitorizarea calitatii aerului</p>	<p>Responsabil Productie Diviziunea Chimica</p>
9	<p>Exista o declaratie clara a abilitatilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?</p>	Da	<p><u>Actual</u></p> <p>PS_7.2_7.3.001 - Competenta si constientizare</p> <p>Program de instruire - F_PS 7.2 001_2</p> <p>Plan de instruire - F_PS 7.2 001_3</p> <p>Raport de instruire - F_PS 7.2 001_4</p> <p>Evaluarea performantei- Z-006</p> <p>Plan de instruire cu tematica: Particularitati Standard de Mediu Aspecte de Mediu cod PMM 6.1.2 Obligatii de conformare cod O 6.1.3_001;</p>	<p>Responsabil Managementul Integrat</p> <p>Responsabili departamente</p>

**Secțiunea 2 – Tehnici de management**

	<b>Cerinta caracteristica a BAT</b>	<b>Da sau Nu</b>	<b>Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)</b>	<b>Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta</b>
0	1	2	3	4
			Managementul deseurilor cod PO 8.1_008 PE_9.1_000 – Monitorizare, masurare, analizare si evaluare	
10	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (daca exista) si in ce masura va conformati lor?	Da	PS_7.2_7.3.001 - Competenta si constientizare  Fisele postului care se regasesc la Departamentul Resurse Umane al societatii  Decizii de numire: reprezentant al sistemului SMI, responsabili substante precursorare, responsabili comunicare externa aspecte de mediu, responsabili managementul deseurilor, responsabili sisteme de management de mediu pe departamente	Conducere la varf Dept.Resurse Umane
11	Aveti o procedura scrisa pentru manevrare, investigare, comunicare si raportare a incidentelor de neconformare actuala sau potentiala, incluzand luarea de masuri pentru reducerea oricarui impact produs si pentru initierea si aplicarea de masuri preventive si corective?	Da	Nu exista standarde specifice de instruire pentru acest sector. Se utilizeaza NGPM 2002 si NSSM pentru industria Chimica IPSSM 21/2007	Responsabil Protectia Mediului, PSI si Protectie Muncii
12	Aveti o procedura scrisa pentru evidenta, investigarea, comunicarea si raportarea sesizarilor privind protectia mediului incluzand luarea de masuri corective si de prevenire a repetarii?	Da	PS_7.4_001 – Comunicare Formulare: Imputernicire autorizatie semnatura PO 8.7_001 – Controlul elementelor de iesire neconforme PI 10.2_001 - Neconformitate si actiune corectiva Formulare: Raport de neconformitate si actiune corectiva, F_PO 8.7_10.2 001_1 Instructiuni ambientale; Diagrama flux a raportarii incidentelor / accidentelor majore, PS_7.4_002 Raport schimb presa Raport productie slefuire; Raport schimb melaminare Diagrama flux a procesului de tratare a neconformitatilor si actiunilor corective Diagrama flux a raportarii incidentelor de mediu	Conducere nivel inalt Dept. Resurse Umane Responsabil Protectia Mediului Responsabil SMI Responsabili Linii Responsabil Magazie Produse Finite Responsabil SMI Responsabil Protectia Mediului Responsabil Managementul Integrat

## Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
			Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale	Responsabil Managementul de Mediu Responsabili interni Protectia Muncii
13	Aveti in mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica daca toate activitatile sunt realizate in conformitate cu cerintele de mai sus? (Denumiti organismul de auditare)	Da - SR AC, IQ Net	PO_8.1_012 – Tratarea sesizarilor / reclamatilor privind protectia mediului Diagrama flux a tratarii sesizarilor/reclamatiiilor privind protectia mediului F_PO 8.1_012_1 Evidenta sesizarilor / reclamatilor de mediu PI 10.2_001 - Neconformitate si actiune corectiva Formulare: Raport de neconformitate si actiune corectiva, F_PO 8.7_10.2 001_1 Analiza cauzelor neconformitatilor Instructiuni ambientale; Diagrama flux a raportarii incidentelor / accidentelor majore, PS_7.4_002 Raport schimb presa Raport productie slefuire; Raport schimb melaminare Diagrama flux a procesului de tratare a neconformitatilor si actiunilor corective Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale	Conducere nivel inalt Dept. Resurse Umane Responsabil Protectia Mediului Responsabil SMI Responsabili Linii Responsabil Magazie Produse Finite Responsabil SMI Responsabil Protectia Mediului Responsabil Managementul Integrat Responsabili interni Protectia Muncii
14	Frecventa acestora este de cel putin o data pe an?	Da	SRAC, IQNet CSI-SPA	Conducere la varf Responsabil SMI
15	Revizuirea si raportarea performantelor de mediu Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei	Da	Rapoarte de audit	Conducere la varf Responsabil SMI

## Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
	analizeaza performanta de mediu si asigura luarea masurilor corespunzatoare atunci cand este necesar sa se garanteze ca sunt indeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu si ca aceasta politica ramane relevanta?  Denumiti postul cel mai important care are in sarcina analiza performantei de mediu			Responsabili departamente
16	Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf analizeaza progresul programelor de imbunatatire a calitatii mediului cel putin o data pe an?	Da	PE 9.3_001 - Analiza efectuata de Management PE_9.1_000 Monitorizare, masurare, analizare si evaluare	Conducere la varf Responsabil SMI Responsabil Protectia Mediului
17	Exista o evidenta demonstrabila ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii, asa cum sunt cerute de IPPC:	Da	Procese verbale analize de management;	Conducere la varf Responsabil SMI
	controlul schimbarii procesului in instalatie;	Da	PO_8.3_001 - Proiectare si dezvoltare a produselor si serviciilor  Informații documentate: Planificarea proiectarii sidezvoltarii, Tema de proiectare sidezvoltare, Nota de analiza a stadiului Proiectarii, Nota de verificare adocumentatiei de proiectare, Proces verbal de validare, Cerere de modificare proiect	Conducerea la varf Director Productie Responsabil Dep. Tehnic Responsabil SMI
	proiectarea si inspectarea noilor instalatii, echipamente sau altor proiecte importante;	Da	PO_8.3_001 - Proiectare si dezvoltare a produselor si serviciilor PO_8.1_001 - Managementul schimbarii / pentru modernizare	Conducerea la varf Director Productie Responsabil Dep. Tehnic Responsabil SMI
	aprobarea de capital;	Da	PE 9.3_001 - Analiza efectuata de Management Plan de afaceri	Conducere la varf



**Secțiunea 2 – Tehnici de management**

	<b>Cerinta caracteristica a BAT</b>	<b>Da sau Nu</b>	<b>Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)</b>	<b>Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta</b>
0	1	2	3	4
			Plan strategic Plan de investitii Plan de resurse - umane	
	alocarea de resurse;	Da	PE 9.3_001 - Analiza efectuata de Management Plan de afaceri Plan strategic Plan de investitii Plan de resurse - umane	Conducerea la varf
	planificarea si programarea;	Da	PE 9.3_001 - Analiza efectuata de Management Plan de afaceri Plan strategic Plan de investitii Plan de resurse - umane	Conducerea la varf Compartiment tehnic
	includerea aspectelor de mediu in procedurile normale de functionare;	Da	PMM 6.1.2 - Aspecte de mediu FM 6.1.2.1 - Aspecte de mediu si evaluarea impacturilor PO_8.1_010 -Tinere sub control a substantelor si amestecurilor PO 8.1_008 - Managementul deseurilor PO_8.1_011 – Managementul deseului reciclat (Carton, Lemn) Instructiuni ambientale specifice produselor chimice Proceduri/instructiuni de lucru legate de asigurarea si intretinerea infrastructurii	Conducerea la varf Responsabil SMI Responsabili productie Responsabili sectii/linii

## Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
	politica de achizitii;	Da	Manualul detaliat de aprovizionare, Politica de aprovizionare Evaluare furnizor Ksoft- Lista furnizorilor acceptati PO_8.4.2_011 - Verificarea produsului aprovizionat aprovizionat	Responsabil aprovizionare
	evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate si nu cu cheltuielile (de regie).	Da	Raportari trimestriale si RAM inaintat autoritatilor	Conducerea la varf Departament financiar\ Responsabil Protectia Mediului
18	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:			
	informatii solicitate de Autoritatea de Reglementare;	Da	Da, anual si la solicitare	Conducerea la varf Responsabil Protectia Mediului
	eficienta sistemului de management fata de obiectivele si scopurile companiei si imbunatatirile viitoare planificate.	Da	Rapoarte de audit intern si extern si Rapoarte de Analiza ale managementului	Conducerea la varf
19	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	Da	Daca este cazul, prin postare pe site si prin presa.	Conducerea la varf, Director PR

### **Informatii suplimentare**

**Toate documentele mentionate in tabelul de mai sus sunt disponibile in cadrul sistemului de management integrat al S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. si pot fi consultate la sediul companiei.**

Este posibil ca referintele legate de numarul editiei si/sau al reviziei la aceste documente sa sufere anumite modificari.

**Tabel 19 Documentatia de management si evidentele**

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
<p><b>Documentatia de management si evidentele</b></p> <p>Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente ale sistemului dumneavoastra de management dati informatiile solicitate.</p>			
Politici	Departament Management Integrat	Declaratia conducerii SC KRONOSPAN TRADING SRL cu privire la politica in domeniul Calitatii – Mediului – Sanatatii si Securitatii Ocupationale- Energiei	Director General Responsabil SMI
Responsabilitati	Responsabil Protectia Mediului	Strategia de dezvoltare durabila a SC Kronospan Trading SRL	Conducerea de varf
Tinte	Resurse umane	F_PLS 5.3_001 - Fisa postului Decizii	Dept. resurse umane
Evidentele de intretinere	Departament Management Integrat	F_PS 7.1.3_037_002	Director General
Proceduri	Departament Management Integrat	Cod, Editie, Revizie	Responsabil Management Integrat
Registrele de monitorizare	Protectia Mediului	Numar registru	Responsabil Protectia Mediului
Rezultatele auditurilor	Departament Management Integrat	F_PE 9.2_001_3 Raport de audit intern Rapoarte audit extern	Responsabil Management Integrat
Rezultatele revizuirilor	Departament Management Integrat	Pagina de garda	Responsabil Management Integrat
Evidentele privind sesizarile si incidentele	Protectia Mediului	F_PO 8.1_012_1- Evidenta Sesizarilor/reclamatilor de mediu	Responsabil Protectia Mediului

## Secțiunea 2 – Tehnici de management

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
		Rapoarte incidente	
Evidentele privind instruirile	Departament Management Integrat  Resurse Umane  Protectia Muncii	F_PS 7.2_001_4 - Rapoarte instruire  Fise individuale de PM  Fise individuale instructaj in domeniul situatiilor de urgenta	Responsabil Management Integrat  Responsabil Resurse Umane  Responsabili procese

### 3. MATERII PRIME SI MATERIALE

#### 3.1. Alegerea materiilor prime

Materialele de intrare sunt in conformitate cu tehnologia de fabricatie, fiind urmarite si verificate din punct de vedere tehnico-economic.

In tabelul de mai jos sunt prezentate consumurile, natura si modul de stocare a materiilor prime si a materialelor auxiliare utilizate in procesul de productie pe platforma Kronospan.

Tabel 20 Materii prime

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) <sup>1</sup> Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
<b>INSTALATIA DE RASINI LICHIDE (268.000 to/an rasini si siropuri pentru producere rasini pulbere)</b>						
Nota: fractia % in produs reprezinta si cantitatea de produse deseuri – cca 0,0088% din cantitatea de produs finit conform						
Formaldehida solutie 50% (exprimat 100%)	Formaldehida Carc. 1B, Muta. 2, STOT SE 3, Toxic acut 3 la inghitire, contact dermic si inhalare,	37.209,59 to/an	99,9999% produs 0,0001% aer	Datorita proprietatilor de biodegradare produsul prezinta un potential foarte scazut de bioacumulare. Se elimina rapid in namol anaerob. Nu are potential de bioconcentrare	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat. Reprezinta materia prima de baza	A, B, C, D – 8 rezervoare stocare x 780 mc, (din care 4 nu sunt functionale – sigilate – PV sigilare 10733 din 11.08.2016), 2 rez x 100 mc productie, autocisterna

<sup>1</sup>A Există o zonă de depozitare acoperită (i) sau complet îngrădită (ii) B Există un sistem de evacuare a aerului C Sunt incluse sisteme de drenare și tratare a lichidelor înainte de evacuare  
D Există protecție împotriva inundațiilor sau de pătrundere a apei de la stingerea incendiilor

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	Cor piele 1B, Sensibilizant piele 1  GHS 08 , GHS 06, GHS 05  H350, H341, H301, H311, H331, H314, H317, H335			in peste.  Pestele Zebra LC50 > 41 mg/l t = 96 ore  Crustacee EC 2 mg/l t = 2 ore  A se evita deversarea.		Toxic prin inhalare, in contact cu pielea si prin inghitire provoaca arsuri; poate avea efect cancerigen si susceptibil mutagen.
Uree	(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> CO  Nu este clasificata ca periculoasa	63.918,070 to/an	100% produs	Biodegradabil moderat. Nu este bioacumulabil  Degradare abiotica.  Usor biodegradabil in apa si sol.  Nu are potential de bioacumulare  Prag toxicitate, Entosiphon sulcatum, 29 mg/l, 72 ore  Prag toxicitate, Pseudomonas putidawas > 1.0000 mg/l, 16 ore	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat. Reprezinta materia prima de baza	A, B, D – Hala depozitare inchisa-depozit de uree-capacitate de stocare 10.000 t si 1 buc. x 57 mc rezervor solutie uree  Poate provoca reactii grave la inhalare si ingerare in cantitati mari; este miscibil in apa. La ardere se pot elibera substante iritante.
Hidroxid de sodiu (30%)	NaOH  GHS 05	238,410 to/an	100% produs	A se evita deversarea in mediu.  Degradare abiotica:	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat – preparare apa	A, B, D – 3 rezervor inox 60 mc + 25 mc+3 mc.

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	H314, H290			- in aer: neutralizare datorita caracterului alcalin - in apa: ionizare si neutralizare - in sol: ionizare si neutralizare Peste LC50 35 - 189 mg/l (96 ore) Ceriodaphnia - crustaceans EC50 40,4 mg/l (48 ore)	demineralizata, reglare pH	Este un agent puternic corosiv, solubil in apa; contactul cu apa este exoterm putand genera caldura suficienta pentru ardere. La contactul cu pielea, mucoasele, inhalare si ingestie produce reactii grave organismului uman.
Acid formic 15-20%	HCOOH GHS05, GHS06 H314, 331, 302	43,191 to/an	100% produs	Exista o mare probabilitate ca produsul sa nu aiba nocivitate acuta pentru organismele acvatice. Usor biodegradabil Nu sunt de asteptat acumulari in organisme Brachdanio renio LC50 130mg/l Leuciscus idus LC50 68mg/l (96 ore) Daphnia magna EC50 365 mg/l (48 ore) Selenastrum capricomutum EC50	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului ca si tehnologic practicat. Utilizat ca agent de blocaj si catalizator	A, B, D – 2 x Rezervor polstif 50 mc+3 mc. Este o substanta puternic coroziva si inflamabila; peste 69oC poate forma amestecuri explozive cu aerul ; arde la 69oC Toxic in caz de inhalare, nociv in caz de inghitire, provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				1.240 mg/l (72 ore)		
Melamina tehnica	C <sub>3</sub> H <sub>6</sub> N <sub>6</sub> (1,3,5 Triazine – 2,4,6 Triamine) Nu este clasificata ca periculoasa -	6367,9 to/an	100% produs	Greu biodegradabil in apa si sol. Nu este bioacumulabil. Degradare abiotica. Nu este bioacumulabila in apa. Peste LC50 > 500 mg/l (48 ore) Daphnia magna EC50/LC50 200 mg/L (48 ore) Alge apa dulce EC50/LC50 325 mg/L	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat. Reprezinta materia prima de baza	A, B, D – hala depozitare inchisa Se descompune la incalzire, iar arderea duce la formarea de compusi iritanti si toxici. La ingerare poate provoca dureri abdominale si diaree
Uran	Amestec de: CO(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub> H <sub>2</sub> O	1329,319 to/an	100% produs	Ingrasamant azotos, poate contamina freaticul si produce incarcarea excesiva cu nutrienti a apelor.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Containere etanse, in hala depozitare inchisa si un rezervor solutie uran Se descompune la incalzire, iar arderea duce la formarea de compusi iritanti si toxici ca NO <sub>x</sub> si NH <sub>4</sub> .
Hexametilentetramina	(CH <sub>2</sub> ) <sub>6</sub> N <sub>4</sub> GHS 02, GHS 07	0,615 to/an	100% produs	Hidrolizeaza. Dificil biodegradabil.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci paletizati 25 kg in hala depozitare inchisa Poate provoca o reactie



**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	H228, H317			Nu se bioacumuleaza.		alergica a pielii.  Este usor inflamabila - arde in conditii normale de temperatura si presiune, gazele de ardere sunt toxice. Vaporii si praful antrenati de aer sunt inflamabili sau pot forma amestecuri explozive. Produsul sublimeaza la incalzire. Din descompunere rezulta produse periculoase ca: vapori de amoniac, formaldehida, acid cianhidric si oxizi de azot.
Metabisulfid de sodiu	Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> GHS 05, GHS 07 H302, H318	3,408 to/an	100% produs	Toxicitate pentru Dafnia si alte nervertebrate acvatic: 89 mg/l. Metodele de determinare a biodegradabilitatii nu sunt aplicabile la substantele anorganice.Nu se bioacumuleaza.  Lepomis macrochirus LC50 32 mg/l (96 ore)  Oncorhynchus mykiss LC50 150-330 mg/l (96 ore)	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci paletizati 25 kg, in hala depozitare inchisa  Este un produs nociv in caz de inghitire. Provoaca leziuni oculare grave. La contact cu acizii elibereaza gaze toxice.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				<p>Daphnia magna EC50 89 mg/l (48 ore)</p> <p>Desmodesmus subspicatus EC50 48 mg/l (72 ore)</p> <p>Pseudomonas putida EC10 31 mg/l (17 ore)</p>		
Borax	<p><math>B_4O_7Na_2 \cdot 5H_2O</math></p> <p>GHS 07, GHS 08</p> <p>H319, H360FD</p>	4,075 to/an	100% produs	<p>Toxicitate pentru dafnia si alte nevertebrate acvatice: 1.085 - 1.400 mg/l. Metodele de determinare a biodegradabilitatii nu sunt aplicabile la substantele anorganice. Nu exista informatii disponibile despre bioacumulare.</p> <p>Oncorhynchus mykiss LC50 74 mg/l (96 ore)</p> <p>Daphnia magna EC50 1085-1400 mg/l (48 ore)</p> <p>Desmodesmus subspicatus EC50 158 mg/l (96 ore)</p> <p>Pseudomonas putida EC10 35,4mg/l (16 ore)</p>	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	<p>A, B, D – saci etansi 25 kg paletizati, in hala. Solubil in apa.</p> <p>Poate dauna fertilitatii, fatului, provoaca o iritare grava a ochilor.</p>

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
Trietanolamina	N(C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> OH) <sub>3</sub> (2,2',2"-Nitrilotriethano) Nu este clasificata ca periculoasa	0 to/an	100% produs	Nu este cazul. Această substanță nu este considerată ca fiind persistentă, toxică și nici că se bioacumulează (PBT). Această substanță nu este considerată ca fiind foarte persistentă și bioacumulatoare în proporție mare (vPvB).	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – ambalaj original-cisterneta 1 mc, depozitata in hala rasini lichide.
<b>Instalatia de rasini pulbere – 13.000 to/an</b>						
Nota: fractia % in produs reprezinta si cantitatea de produse deseuri – cca 3,3% din cantitatea de produs finit conform						
Siropuri ureo-formaldehydice, melamino-formaldehydice si melamini-ureo-formaldehydice	siropurile (rasinile lichide cu continut de formaldehida libera <0.1%) sunt produse intermediare care se utilizeaza pe flux, in circuit inchis. Nu se scot pe piata.	11.374,940 to/an	100% produs	Nu se acumuleaza in lantul trofic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D Rezervoare siropuri pentru rasini pulbere (2 x 94 mc si 1x 60 mc). In caz de inghitire accidentala poate provoca greata, varsaturi, dureri abdominale, diaree.
Kronocol SU	H317(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> CO (NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> CO	26,275 to/an	100% produs	Nu se acumuleaza in lantul trofic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci 25 kg.

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
Clorura de amoniu	NH <sub>4</sub> Cl GHS 07 H302, H319	4,000 to/an	100% produs	Puternic daunator pentru organismele acvatice. Nu este de asteptat o acumulare in organisme. Este posibila absorbtia in faza solida de sol.  Oncorhynchus mykiss LC50 42,91 mg/l (96 ore)  Prosopium williamsoni LC50 46,27 mg/l (96 ore)  Ceriodaphnia dubia EC50 98,5 mg/l (48 ore)  Daphnia magna EC50 136,6 mg/l (48 ore)  Chlorella vulgaris EC50 2700 mg/l (18 zile)	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci 25 kg paletizati, in hala depozitare inchisa  Provoaca o iritare grava a ochilor, nociv in caz de inghitire.
Sulfat de Calciu Ipsos/gips	CaSO <sub>4</sub> ·1/2H <sub>2</sub> O CaSO <sub>4</sub> ·2 H <sub>2</sub> O	0	100% produs	Nu este cazul. Se va evita depozitarea deschisa.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – Ambalajul producatorului in hala de depozitare materiale auxiliare  Pulberea poate conduce la iritari ale ochilor sau a pielii, praful poate irita sistemul respirator.

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
						Prezinta pericol la dispersia particulelor fine in aerul atmosferic.
Amidon de porumb	Amidon porumb	0	100% produs	Biodegradabil	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – saci hartie in hala
Pregeflo M	Amidon porumb	0	100% produs	Biodegradabil. Produsul nu contine substante care sunt considerate a fi PBT sau vPvB.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – saci la 25 kg paletizati. Capacitatea de stocare 3000 kg.
Clorura de sodiu	NaCl	0	100% produs	Metodele de determinare a biodegradabilitatii nu sunt aplicabile la substante anorganice Nu este de asteptat o concentrare in organisme Pimephales promelas LC50 7.650 mg/l (96 ore) Daphnia magna EC50 1000mg/l (48 ore) Pericol redus pentur apa Nu permiteti ca produsul sa ajunga in apele freatice, in apa sau in	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – saci in hala

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
				sistemul de canalizare		
Fosfat disodic	Na <sub>2</sub> HPO <sub>4</sub>	0	100% produs	100% produs	Nu exista informatii disponibile pentru biodegradabilitate si bioacumulare  Gambusia affinis LC50 467 mg/l (48 ore)  Daphnia magna EC50 1.089 mg/l (48 ore)  Se va evita eliminarea in mediul inconjurator	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat
Argila caolinoasa	H <sub>2</sub> Al <sub>2</sub> Si <sub>2</sub> O <sub>8</sub>	0	100% produs	Degradabilitate si potential bioacumulare nerelevant	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – Ambalajul producatorului in hala de depozitare materiale. Se va evita inhalarea si ingestia. Este iritant pentru tractul respiratoriu si irita ochii. La expunere de lunga durata poate aparea fibroza. Prezinta pericol la dispersia particulelor fine in aerul atmosferic.
Acid citric	C <sub>6</sub> H <sub>8</sub> O <sub>7</sub>	0	100% produs	Toxicitate pentru Dafnia si alte nevertebrate acvatice: 120 mg/l.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic	A, B, D – Saci 25 kg paletizati, in hala de

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
	GHS 07 H319			Biodegradare: 98%. Complet solubil. Nu se bioacumuleaza. Produsul este mobil in mediul acvatic.	practicat.	depozitare materiale auxiliare  Provoaca o iritare grava a ochilor.  Praful poate provoca un amestec exploziv.
Stearat de zinc	$Zn(C_{18}H_{35}O_2)_2$	0	100% produs	Biodegradare 93% in 28 zile  Produsul poate fi acumulat in organism  Nu va fi eliberat in mediul inconjurator	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicant.	A, B, D – in ambalaj original, in hala de depozitare materiale auxiliare  Produsul nu este inflamabil, insa impreuna cu aerul poate forma un amestec exploziv, temperatura de aprindere fiind 460°C.
Acid acetic 50%	$C_2H_4O_2$ GHS02, GHS05 H314	0,080 to/an	100% produs	Periculos pentru pesti, pentru pastrav la 50 mg/l, pentru Daphnia la 150 mg/l. Este biodegradabil. Nu este bioacumulativ. Nu are proprietati PBT, vPvB.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicant	A, B, D – Rezervor inox 1,3 mc.  Este puternic corosiv si inflamabil arde la 16,7oC; punct de aprindere 39oC. Peste aceasta temperatura formeaza amestecuri explozive cu aerul; limita de explozie in aer vol% 5,4-16. Provoaca arsuri grave ale

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
						pielii si lezarea ochilor.
Aerosil 200 (Sipernat)	SiO <sub>2</sub>	0,032 to/an	100% produs	Nu este periculos pentru mediul inconjurator. Brachydanio rerio LC50 > 1.0000 mg/l (96 ore ) Daphnia magna EC50 > 1.0000 mg/l (24 ore )	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – ambalaje originale in hala.
Oxizi de fier	Fe <sub>3</sub> O <sub>4</sub>	0	100% produs	Nepericulos. A se evita deversarea in mediu.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – ambalaje originale in hala.
Faina de grau	-	0 to/an	100% produs	Nu este cazul	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – siloz etans in hala. Iritant pentru aparatul respirator si ochi.
Acid clorhidric solutie 32%	HCl GHS 07, GHS05 H290, H335, H314	19,680 to/an	100% produs	Toxicitate pentru Daphnia si alte nevertebrate acvatice : 0,45 mg/l. Substanta nu corespunde criteriilor care definesc substantele persistente, bioacumulative si otravitoare (PBT) sau substantele foarte persistente si foarte acumulative (vPvB).	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Rezervor polstif de 20 mc amplasat in hala de apa demineralizata.  Poate fi coroziv pentru metale, provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor, poate provoca iritarea cailor respiratorii.



**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
Trietilamina	C <sub>6</sub> H <sub>15</sub> N GHS 02, 05, 06 H225, H302, H311, H314, H318, H332, H335	0,307 to/an	100% produs	Toxicitate pentru Daphnia si alte nevertebrate acvatice : 17 mg/l. Usor biodegradabila. Nu se bioacumuleaza. Produsul este mobil in mediul acvatic si nu este considerat PBT sau vPvB.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – Butoi metalic 150 l. Lichid si vapori foarte inflamabili. Nociv prin inhalare, in contact cu pielea si prin inghitire. Provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor. Poate provoca iritarea cailor respiratorii.
Acid sulfamic	H <sub>3</sub> NSO <sub>3</sub> GHS 07 H315, H319, H412	5,800 to/an	100% produs	Toxicitate acuta pentru peste: 70,3 mg/l. Nu exista date privind persistenta. Metodele de determinare a biodegradabilitatii nu sunt aplicabile la substantele anorganice. Nu se bioacumuleaza.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – Saci 25 kg. Iritant pentru ochi si piele. Nociv pentru organismele acvatice.
Bisulfid de amoniu solutie	(NH <sub>4</sub> )HSO <sub>3</sub> GHS 07 H319	567,020 to/an	100% produs	Nu exista date.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – 2 x Rezervor polstif 50 mc. Provoaca o iritare grava a ochilor. In contact cu acizii degaja un gaz toxic.
Diciandiamida	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> N <sub>4</sub> Fara fraze de risc.	8,200 to/an	100% produs	Dificil biodegradabil.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	Produsul se pastreaza intr-un loc racoros, bine ventilat, departe de sursele de caldura,

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
						<p>flacari deschise si scantei si alte surse de aprindere.</p> <p>Pulberea de produs poate provoca iritatii mecanice ale ochilor.</p>
<b>Alte produse chimice auxiliare utilizate in Sectia Chimica</b>						
Acid p-toluensulfonic	GHS 07 H315, H319, H335	0,300 to/an	100% produs	Biodegradabil. A nu se descarca in ape.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci 25 kg.  Provoaca o grava iritare a ochilor, provoaca iritarea pielii, poate provoca iritarea cailor respiratorii.
Sulfat de aluminiu	Trisulfat aluminiu  GHS 05  H318	0	100% produs	Toxicitate pentru Daphnia si alte organisme acvatic: 160 mg/l. Dificil biodegradabil. Nu este persistent sau bioacumulabil. Nu este clasificat ca fiind periculos pentru mediu.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – ambalaje originale (saci 25 kg) in hala.  La descompunere duce la formarea de compusi periculosi.  Provoaca leziuni oculare grave.
Intaritor KRONOADD HS (E20, E30, E45,	Sens. Piele Cat.1, iritant ochi Cat.2,	14,500 to/an	100% produs	Datorita continutului de clorura de amoniu si hexametilentetramina nu	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic	A, B, D, - Saci de hartie si polietilena de 25 kg/saci Big-

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
E76)	toxicitate acuta Cat. 4  H317, H319, H302			se poate elimina din apa prin metode de epurare biologica. Poate fi oxidat sau azotat sau poate fi redus la azot de catre microorganismele. Nu este de asteptat o bioacumulare in organisme. Este posibila absorbita in faza solida de sol.	practicat.	bag dublii de polipropilena si polietilena (1.000 Kg, 250 Kg), dupa care sunt asezati pe paleti de lemn.  Produsul se pastreaza in spatii inchise, bine ventilate, departe de sursele de caldura / Fabricare rasini pulbere
Sulfat de amoniu	(NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>  substanta nu este clasificata	0	100% produs	Posibil efect fertilizant. Toxicitate peste: Br. rerio LC 50: 420 mg/l timp de 96 ore (IUCLID), Toxicitate Daphnie: Daphnia magna EC 50 129 mg/l timp de 48 ore (IUCLID). A nu se permite infiltrarea in ape, ape reziduale sau sol.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – saci polipropilena 25 kg / rasini pulbere
Acid sulfuric	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>  GHS05  H290,315,319	0	100% produs	Toxicitate pentru Daphnia magna EC50 29mg/l timp de 24 de ore. Toxicitate pentru sobolan LC50 510 mg/l timp de 8 ore. Clasa de pericol pentru ape 1(autoclasificare): putin periculos.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – bidon plastic 1 litru / Laborator

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
Clorura de magneziu	MgCl <sub>2</sub> *6H <sub>2</sub> O	0,140 to/an	100% produs	Toxicitate peste <i>Gambusia affinis</i> LC50 16.500 mg/l substanta anhidra timp de 96 ore. Toxicitatea daphnie <i>Daphnia magna</i> EC50 1400 mg/l substanta anhidra timp de 24 ore	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – saci de rafie 25 kg / Rasini pulbere
Inwamin B2	contine: 2-amino-etanol, ciclohexilamina, 2-dimetilaminoetanol (Z) -N-9-octadecenilpropan-1,3-diamina N,N,N-Polioxietilena (10) – N – tallow/oleo – 1,3 -diaminopropan H314, H335, H361f, H373, H412	0,755 to/an	100% produs	Toxicitate 2-amino-etanol: toxicitate acvatica acuta pentru pesti ( <i>Oncorhynchus mykiss</i> ) LC50 150 mg/l timp de 96 ore; toxicitate pentru <i>Daphnia magna</i> EC50 65 mg/l timp de 48 ore Toxicitate ciclohexilamina: alge ErC50 20 mg/l timp de 96 ore Toxicitate 2-dimetilaminoetanol: pesti <i>Leuciscus idus</i> LC50 > 100 – 220 mg/l timp de 96 ore; daphnia magna EC 50 83,6 mg/l timp de 48 ore Toxicitate (Z) -N-9-octadecenilpropan-1,3-diamina: pesti <i>Brachydanio rerio</i> LC50 0,9 mg/l timp de 96 ore; <i>Daphnia magna</i> EC 50 0,9 mg/l timp de 48	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A. B, D, - saci de rafie 25 kg / Rasini pulbere

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				ore. Toxicitate N,N,N-Polioxietilena (10) – N – tallow/oleo – 1,3 – diaminopropan: pesti (Oncorhynchus mykiss) LC50 0,79 mg/l timp de 96 ore; toxicitate pentru Daphnia magna EC50 0,56 mg/l timp de 48 ore		
Inwacide C3649 (Aquatop C3649)	N/A -H <sub>2</sub> O <sub>2</sub>  H318	0,505 to/an	100% produs	Toxicitate pentru pesti (Pimephales promelas) LC 50 16, 4 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate pentru Chlorella vulgaris ErC50 0,88 mg/l timp de 72 ore	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - recipienti originali / Tratare apa demineralizata
Inwatop C2147 (Aquatop C2147)	Fosforic 2-fosfonobutan-1,2,4tricarboxilic  H290, H319	1,180 to/an	100% produs	Fosforic Toxicitate acuta pentru pesti (Gambusia affinis) LC 50 138 mg/l timp de 96 ore. 2-fosfonobutan-1,2,4-tricarboxilic (PBTC) Toxicitate acuta pentru pesti (Leuciscus idus) LC 50 > 250 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate acuta pentru crustacee: CE50>250 mg/l timp de 48 h.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - recipienti originali / Tratare apa demineralizata
Inwapro B-135	H302 + H332,	0,395 to/an	100% produs	N, N-dietil hidroxilamină: expunere	Nu este cazul – se utilizeaza	A, B, D – recipienti originali /

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
	H304, H314, H335			<p>orala pentru sobolan LD50 2190 mg/kg, expunere dermica pentru iepure LD50 1300 mg/kg.</p> <p>2-amino-etanol: expunere orala pentru sobolan LD50 1515 mg/kg, expunere dermica pentru iepure LD50 1025 mg/kg.</p> <p>Produsul nu prezinta potential de bioacumulare.</p>	conform procesului tehnologic practicat.	Tratare apa demineralizata
Acetona	GHS 02, 07 H225, H319, H336	1 l/an	100% in deseuri	Clasa de pericol pentru ape: 1. putin periculos. Se poate infiltra in apele freatice, in reseaua de apa si in canalizare numai daca a fost diluat.	Utilizat laborator	<p>A, B, D – Recipienti originali, departe de sursele de incendiu.</p> <p>Lichidul si vaporii sunt foarte inflamabili. Poate provoca iritarea grava a ochilor, somnolenta, ameteala.</p> <p>Se evita deversarea in reseaua de apa si canalizare.</p>
Carbonat de sodiu	H319	0,225 to/an	100% produs	Produsul nu se descompune dacă este depozitat și folosit conform normelor. Produsul este higroscopic. Reactie exoterma cu apa	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci hartie – 25 kg / Rasini Lichide

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
Toluen	GHS 02, 08, 07  H225, H304, H315, H336, H361d, H373	0	100% in deseuri	A nu se permite infiltrarea in ape, sol. Biodegradabil, nu se bioacumuleaza.	Utilizat laborator	A, B, D – Recipienti originali  Lichidul si vaporii sunt foarte inflamabili. Iritant. Nociv prin inhalare. Poate dauna fetusului.
Motorina	H351, H226, H304, H315, H332, H373, H411	0	100% in aer	Pe baza proprietatilor cunoscute sau prevazute ale constituentilor, nu sunt prognozati sa fie usor biodegradabili. Unele fractii de hidrocarburi din motorine sunt prognozate sa indeplineasca criteriile de persistenta. Unele componente pot fi degradate de catre microorganisme in conditii aerobe cu usurinta.  Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.	Nu este cazul	A, B, D – Butoi metalic 200 l  Rezervor metalic 45.500 l, 48.000 l, 9.000 l, 3.000 l.
Spuma antiincendiu	H318	0	100% in deseuri	Nu sunt disponibile date	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	Instalatie/ Recipiente autorizate ISCIR
Antigel	H302, H373	0	100% in deseuri	Toxicitate pentru peste: LC50 100 mg/l timp de 96 ore. Daphnia magna EC50 100 mg/l timp de 48 ore. Alge EC50 100mg/l timp de 72	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	Instalatie de racire

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
				ore. Produsul nu se bioacumuleaza		
Permanganat de potasiu	H272, H302, H314, H410	0,000006 to/an	100% in deseuri	Potential bioacumulativ: Coeficientul de partitie octanol/apa log Pow = -1,73  Substanta sau amestecul sunt clasificate drept oxidante conform categoria 2.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Bidon plastic 0,5 kg
Peroxid de hidrogen	H302, H318, H413	1,25 l/an	100% in deseuri	Potential bioacumulativ: Coeficientul de partitie octanol/apa log Pow = -1,57  Persistentă și degradabilitate: Usor biodegradabil  Nu exista informatii disponibile referitoare la toxicitate.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Bidon plastic 0,250 ml
Metanol	CH <sub>3</sub> OH GHS02, GHS06, GHS08 H225, H301, H311, H331, H370	24.196,600 to/an	99,9995% produs 0,0005 % aer	Autodegradabilitate usoara  Nu se bioacumuleaza in organisme  Peste LD50 15400 mg/l (96 ore)  Dafnie EC50 > 1.0000 mg/l (48 ore)	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat. Constitutie materia prima de baza in instalatia de formaldehida apartinand Kronochem Sebes SRL.	A, B, C, D – doua rezervoare x 1440 mc vol util  Inflamabil si toxic. Se aprinde la 65oC; formeaza amestecuri explozive cu aerul; limita de explozie in aer vol% 6-36; reactioneaza violent cu substante oxidante prezentand



**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
				Alge EC50 ca. 22000 mg/l (96 ore).		risc de incendiu si explozie.
Catalizator fero-molibdenic	Fe si Mo  GHS07, GHS08,  H319, H351, H335	0	100 % in instalatie	Clasificat ca nepericulos pentru mediu  Criteriile de bioacumulare nu se aplica in cazul metalelor esentiale  Alge EC50 100mg/l (72 ore)  Dafnie EC50 150mg/l (48 ore)  Microorganism EC50 820 mg/l apa dulce (3 ore)  Peste LC50 130 mg/l (96 ore)	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat. Reprezinta patul de catalizare	A - epuizare  Se gaseste in instalatie.  In butoi plastic 50 kg.
Saruri de racire TS 15	Amestec de nitriti si nitrati alcalini  H301	0	100 % in instalatie	Toxicitate acvatica pesti LC50 10-100 mg/l timp de 96 ore; crustacee EC50 40 mg/l timp de 48 ore. Se impune tratarea deeurilor inaintea trimiterii acestora catre tratarea biologica.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	Este prezent doar in instalatie (reactoare Fa) / Fabricare formaldehida
1,4 Dioxan	1,4 Dioxan	0	100 % in deseuri	Nu exista informatii relevante.	Nu este cazul – se utilizeaza	

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	H225, H351, H319, H335				conform procesului tehnologic	Bidon, sticla 2,5 l
<b>Producere placi PAL</b>						
Lemn rotund diverse esente, tocătură lemn, rumeguș, deșeuri lemnoase, rebuturi si deseuri placi, deseuri hartie impregnata; deseuri ambalaje lemn; deseuri hartie si carton; deseuri de ambalaje din hartie si carton; aschii Stranich; materiale reciclabile sortate (usi si ferestre din lemn din demolari; mobila; carcase de lemn TV si Radio, etc.) – cod deseuri: 02 01 03; 02 01 07; 03 01 01; 03 01 05; 03 01 99; 03 03 01; 15 01 01; 15 01 03; 17 02 01; 19 12 01; 19 12 07; 20 01 01;		745.889,768 to/an	100% in placile PAL	Nu este cazul	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – silozuri etanse si sopron tocatura, silozuri exterioare si platforme exterioare/fabricare placi (pregatire aschii)  Risc de incendiu, prin ardere se produc emisii semnificative de pulberi, NOx, SOx, COV, COx  A, B, D - containere, platforme exterioare / Fabricare placi, pregatire aschii

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
20 01 38						
Biomasa achizitionata din exterior	-	18.791,000 to/an	100% in placile PAL	Nu este cazul	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Platforma betonata Risc de incendiu, prin ardere se produc emisii semnificative de pulberi, NOx, SOx, COV, COx
Rasini ureoformaldehydice, melamino-formaldehydice si melamino-ureo-formaldehydice:	< 0,1% CH <sub>2</sub> O, produsul (amestec) nu este clasificat	41.150,489 to/an	100% in placile PAL	Nu se acumuleaza in lantul trofic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – 2 buc. x 128 mc rezervoare etanse, in hala  In caz de inghitire accidentala poate provoca greata, varsaturi, dureri abdominale, diaree.
Rasina Kronocol U380	H350	Rasini ureo-formaldehydice, melamino-formaldehydice si melamino-ureo-formaldehydice: destinate comercializarii				
Rasina Kronocol U382	H350					
Rasina Kronocol MU 305	H350					
Uran (Intaritor)	Amestec de: CO(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub>	4,354,016 to/an	100% produs	Ingrasamant azotos, poate contamina freaticul si produce incarcarea excesiva cu nutrienti a	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – 2 buc. x 9.2 mc rezervoare etanse hala si 2 buc x 42 mc rezervoare etanse hala.. La ardere duce la

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
	NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub> H <sub>2</sub> O Nu este clasificat			apelor.		formarea de compusi toxici si iritanti.
Intaritor Kronoadd HL 400	H319	0	100% produs	Nu se acumuleaza in lantul trofic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Rezervor 50 mc.
Intaritor Kronoadd HS U25, U75	H317	0	100% produs	Nu se acumuleaza in lantul trofic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci 25 kg.
Emulsie de parafina	parafina, surfactant, apa nu este clasificat	2,165,200 to/an	100% in placile PAL	Se va evita contaminarea canalizarilor si cursurilor de apa. Deseurile nu vor fi eliminate in mediu.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – 1 buc. x 112 mc rezervor etans (sectia PAL), in hala, prevazut cu serpentine pentru incalzire. 1 buc. x 138,7mc, respectiv 1 buc. x 40 mc (sectia MDF) Se descompune la incalzire, iar arderea duce la formarea de compusi iritanti si toxici.
Additek Moulex	Poli(oxy-1,2-ethanediyl), hydro-hydroxy-C10-12-alky	10,00 to/an	100% in placile PAL	Toxicitate 2-Metylpropane-1-OL: Toxicitate pentru peste: LC50 1.430 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate pentru daphnia: EC50 1100 mg/l	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - cisternete plastic/antiaderent

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	ethers, phosphates 2-Metylpropane-1-OL Isotridecanol H318			<p> timp de 48 de ore.</p> <p>Toxicitate Isotridecanol:</p> <p>Toxicitate pentru peste LC50 1-10 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate pentru daphnia: EC50 1-10 mg/l timp de 48 de ore. Toxicitate pentru alge: EC50 1-10mg/l timp de 72 ore.</p> <p>Toxicitate 2-aminoetanol:</p> <p>Toxicitate pentru peste: LC50 349 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate pentru daphnia: EC50 65 mg/l timp de 48 de ore. Toxicitate pentru alge: EC50 1 mg/l timp de 72 ore.</p> <p>Toxicitate Chlorure de didecyldimethylammonium</p> <p>Toxicitate pentru daphnia: EC50 0,055 mg/l timp de 48 de ore.</p>		
Uree	(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> CO Nu este clasificata	490,00 to/an	100% in placile PAL	Biodegradabil moderat. Nu este bioacumulabil	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – saci de rafie 1000 kg / masini incleiere

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
Neokol	Amestec de substante: Acetat; acetat de dimetilamoniu[4-[alfa- [4-(dimetilamino) fenil] benzitiden] cidohexa-2,5-dien- 1-iliden] Acid acetic Dietilenglicol Acid clorhidric Apa Vanadiu H314, H318, H400, H410, H302, H317	23,00 to/an	100% produs	Toxicitate pentru alge: EC50 3,6 mg/l. Toxicitate pentru peste: LC50 cca. 0,12 mg/l	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D- depozitare in cisterne plastic 1mc/Masini incleiere
Polimer MDI	H315, H317, H319, H332, H334, H335,	4,930 to/an	100% produs	ND	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic	A, B, D, - cisternele plastic 1mc

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
	H351, H373				practicat.	
Emulsie organica anti-inghet	Compusi carbohidrati maxim 35%, saruri anorganice solutie maxim 14%, inhibitori de coroziune maxim 1%	0 to/an	100% produs	Produsul este stabil la incalzire.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Butoi metalic de 200 kg / Dezghetat transportoare
Cerneala pentru inscriptionare SCP - 300 A	Amestec de metil etil cetona, propanol, alcool isopropilic  GHS 08 H334, H317	0	100% produs	Produsul nu este testat pentru ecotoxicitate.	Cerneala placi  Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - ambalaje etanse, in hala finisare  Poate cauza o reactie alergica a pielii. Poate cauza simptome alergice sau astmatice si dificultati in respirare in cazul inhalarii.
SIC 3005	Glutaraldehida  H315, H317, H319	0	100% produs	LE (C) 50 0,1>L (E) C 50 ≤ 1 Alge pseudokirchnerella subcapitata timp de 96 ore; Factor M (acut) 1 Daphnie = Daphnia magna timp de 48 ore; Acut LC50 2993 mg/l apa dulce, Peste – Pimephales promelas	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Bidoane plastic  Produsul se pastreaza in spatii inchise, bine ventilate, departe de sursele de caldura

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
				timp de 96 ore		
Cerneala pentru inscripționare INK - 8201	H225, H319; H336	0,865 to/an	100% produs	Toxicitate acuta-expunere orala ATE 34.751,1 mg/kg, dermic ATE 104 253,3 mg/kg, inhalare ATE 1042,5 mg/l. La expunere unica induce efecte narcotice.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Bidoane plastic 5 l  Produsul este foarte inflamabil – se poate aprinde cu surse de aprindere cu energie scazuta. In caz de incendiu poate degaja gaze si vapori toxice (oxizi de carbon, oxizi de azot). Vaporii pot forma cu aerul atmosfere explozive.
Solvent MK1/ MK5	H225, H319; H336	183 l/an	100% produs	Neclasificat. Fara efecte semnificative	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Bidoane plastic 1 l  Produsul este foarte inflamabil – se poate aprinde cu surse de aprindere cu energie scazuta. In caz de incendiu poate degaja gaze si vapori toxice (oxizi de carbon, oxizi de azot). Vaporii pot forma cu aerul atmosfere explozive.
Antigel	Lichid de racire pe baza de glicoli, aditivat cu un inhibitor de coroziune,	0	100% in deseuri	Toxicitate pentru peste: LC50 100 mg/l timp de 96 ore. Daphnia magna EC50 100 mg/l timp de 48 ore. Alge EC50 100mg/l timp de 72	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	In instalatii cu circuit inchis.



Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	stabilizatori, antioxidanti si agenti de conservare. H302, H373			ore.		
Toluen	GHS 02, 08, 07 H225, H304, H315, H336, H361d, H373	501,3 l/an	100% in deseuri	A nu se permite infiltrarea in ape, sol. Biodegradabil, nu se bioacumuleaza.	Utilizat laborator	A, B, D - Recipienti originali. Utilizat in laborator  Lichidul si vaporii sunt foarte inflamabili. Iritant. Nociv prin inhalare. Poate dauna fetusului.
Acetonă	GHS 02, 07 H225, H319, H336	14 l/an	100% in deseuri	Clasa de pericol pentru ape: 1. putin periculos. Se poate infiltra in apele freatiche, in reseaua de apa si in canalizare numai daca a fost diluat.	Utilizat laborator	A, B, D – Recipienti originali, departe de sursele de incendiu.  Lichidul si vaporii sunt foarte inflamabili. Poate provoca iritarea grava a ochilor, somnolenta, ameteala.  Se evita deversarea in reseaua de apa si canalizare.
Multibord Universal HP (Decofrol)	H318	0	100% in deseuri	Nu sunt disponibile date referitoare la toxicitate si bioacumulare pentru amestec.	Material auxiliar-lubrifiant	A, B, D - Cisterneta plastic 1 mc

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
Ulei Turmowoodoil 2	H412	9.200 l/an	100% in deseuri	Nu este usor biodegradabil (conform criteriilor OCDE)	Material auxiliar-lubrifiant	A, B, D - Butoaie metalice 200 l
Fusoni XT	GHS 05, GHS 07 H315, H317, H318	1000	100% in produs	-	Antiaderent	A, B, D – Cisternete plastic 1 mc etanse, in hala
Release agent 2017	H315	0	100% in produs	-	-	A, B, D – Containere etanse, in hala.
EKL – 02	GHS07, GHS08 H332, H315, H319, H317, H340, H350, H360, H335, H372	0	2% deseuri* 98% aer	Nu este cazul	utilizat pentru aplicarea Procedului ECOBIK	In instalatii cu circuit inchis.
EKL – 03	GHS 08, GHS 05, GHS 07 H302, H332, H315, H317, H319, H340, H350, H350i,	0	2% deseuri* 98% aer	Nu este cazul	utilizat pentru aplicarea Procedului ECOBIK	In instalatii cu circuit inchis.

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
	H360, H335					
Kluberfluid C-F 3S Ultra	H317, H411	0	100% in deseuri	Nu este cazul	Material auxiliar-lubrifiant	In ambalaj original.
<b>Producere placi MDF</b>						
Lemn rotund (diverse esențe), tocătură, deseuri placi	-	513.365,994 to/an	100% in placile MDF	Nu este cazul	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – silozuri etanse si sopron tocatura, silozuri exterioare si platforme exterioare/fabricare placi (pregatire aschii)  Risc de incendiu, prin ardere se produc emisii semnificative de pulberi, NOx, SOx, COV, COx
Rasina ureoformaldehi-dica, melamino-formaldehidica si melamino-ureo-formaldehidica	(C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> N <sub>2</sub> O) <sub>n</sub> <0.1% CH <sub>2</sub> O Rasina nu este clasificata periculoasa	32.214,820 t/an	100% in placile MDF	Nu se acumuleaza in lantul trofic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – rezervoare etanse, in hala (2 rezervoare x 130 mc)  In caz de inghitire accidentala poate provoca greata, varsaturi, dureri abdominale, diaree.
Emulsie de parafina	parafina, surfactant, apa	3.765,763 to/an	100% in placile MDF	Se va evita contaminarea canalizarilor si cursurilor de apa. Deseurile nu vor fi eliminate in	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – rezervoare etanse, in hala, prevazute cu serpentine pentru incalzire (1 x 138,7 mc,

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
				mediu.		1 x 40 mc)  Se descompune la incalzire, iar arderea duce la formarea de compusi iritanti si toxici.
Uran	Amestec de: CO(NH <sub>2</sub> ) <sub>2</sub> NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub> H <sub>2</sub> O	3.082,084 to/an	100% produs	Ingrasamant azotos, poate contamina freaticul si produce incarcarea excesiva cu nutrienti a apelor.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D –3 rezervoare x 70 t etans hala  La ardere duce la formarea de compusi toxici si iritanti.
Bisulfit de amoniu solutie	NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> GHS 07 H319	243,473 to/an	100% produs	Nu exista date.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – 2 rezervor x 50 mc etans hala Iritant, in caz de contact cu acizii sau de ardere elibereaza oxizi de sulf
Hartie impregnata	-	113.865.435, 35 mp/an	100% in produs	Nu este cazul.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – hala. Risc de incendiu, prin ardere se produc emisii semnificative de pulberi, NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub> , COV, CO <sub>x</sub>
Fusoni XT	GHS 05, GHS 07 H315, H317,	24,0 to/an	100% in produs	-	Antiaderent	A, B, D – Cisternete plastic 1 mc etanse, in hala

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
	H318					
Tablete de sare	NaCl	12,5 to/an	100% in deseuri	Din cauza solubilitatii in apa nu este asteptata o concentrare in organisme. Toxicitate peste Pimephales promelas LC50 7650 mg/l timp de 96 ore. Daphnia magna EC50 1000 mg/l timp de 48 ore.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Saci de plastic / Dedurizarea apei
Ulei	ulei mineral de baza, inalt rafinat  zinc, bis[O, O – bis (2-etilhexil) fosforditionat-S, S’]-,(T-4)-(4259-15-18)  benzenamina, N-fenil-, produse de reactie cu stiren si 2,4,4-trimetilpentena  izomeri C7-C9-alchil 3-(3,5-di-trans-butil-4-hidroxfeni)	7.400 l/an	100% in deseuri	Toxicitate Agip OSO (ISO 46) pentru peste LC50 > 100mg/l (calculat pe baza compozitiei) LC50 alte organisme acvatice > 100 mg/l (calculat pe baza compozitiei). EC50 Daphnia > 100 mg/l (calculat pe baza compozitiei)  Toxicitate ulei mineral de baza, inalt rafinat. Pesti LC50 > 100 mg/l (LL50). Daphnia EC50 > 10 000 mg/l WAF timp de 48 ore (OECD 202).  Toxicitate zinc, bis[O, O – bis (2-etilhexil) fosforditionat-S, S’]-,(T-4)-(4259-15-18) Pesti LC50 1-10 mg/l; Daphnia EC50 1-10 mg/ l	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Butoaie metalice de 200 l / Sistem incalzire presa

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)	Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	propionat (125643-61-0)			Toxicitate benzenamina, N-fenil-, produse de reactie cu stiren si 2,4,4-trimetilpentena (68921-45-9) Pesti LC50 920 mg/l timp de 96 de ore. Alge Scenedesmus capricornutum ErC50 600 mg/l timp de 96 ore.  Toxicitate izomeri C7-C9-alchil 3-(3,5-di-trans-butyl-4-hidroxfeni) propionat (125643-61-0) Pesti LC50 Brachidanio rerio > 74 mg/l timp de 96 ore. Daphnia EC50 > 100 mg/l timp de 24 ore. Alge Scenedesmus capricornurum ErC50 > 3 mg/l timp de 72 ore.		
Ulei Hotemp	H412	1.600 l/an	100% in deseuri	Nu există date. Nu se bioacumuleaza.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Butoaie metalice 200 l
Ulei Turmofluid	H412	3.080 l/an	100% in deseuri	Nu există date. Nu se bioacumuleaza.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Butoaie metalice 20 l
Acid clorhidric 32%	HCl GHS 07, 05 H290, H335,	0 to/an	100% produs	Toxicitate pentru Daphnia si alte nevertebrate acvatic: 0,45 mg/l. Substanta nu corespunde criteriilor care definesc substantele	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – cisterne plastic 1 mc / Instalatia de demineralizare

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
	H314			persistente, bioacumulative si otravitoare (PBT) sau substantele foarte persistente si foarte acumulative (vPvB).		
Acid clorhidric 37%	HCl GHS 07, 05 H290, H335, H314	0,052 to/an	-	Toxicitate pentru Daphnia si alte nevertebrate acvatic: 0,45 mg/l. Substanta nu corespunde criteriilor care definesc substantele persistente, bioacumulative si otravitoare (PBT) sau substantele foarte persistente si foarte acumulative (vPvB).	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	Recipienti inchisi in laborator
Inwapro B-412 (Aquatop B-412)	Ciclohexilamina < 5% H315, H319	3,1 to/an	100% produs	Toxicitate pentru alge Desmodesmus subspicatus Er50 20 mg/l timp de 72 ore. Produsul nu prezinta potential de bioacumulare. Utilizarea produsului nu conduce la dezechilibre ale namolurilor de epurare.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Butoi de polipropilena – 200 l/centrala termica MDF
Cerneala pentru inscripționare SCP - 300 A	Amestec de metil etil cetona, propanol, alcool isopropilic GHS 08	0	100% produs	Produsul nu este testat pentru ecotoxicitate.	Cerneala placi Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - ambalaje etanse, in hala finisare Poate cauza o reactie alergica a pielii. Poate cauza simptome alergice sau astmatice si

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
	H334, H317					dificultati in respirare in cazul inhalarii.
SIC 3005	Glutaraldehida H319, H315; H317	0	100% produs	LE (C) 50 0,1>L (E) C 50 ≤ 1 Alge pseudokirchnerella subcapitata timp de 96 ore; Factor M (acut) 1 Daphnie = Daphnia magna timp de 48 ore; Acut LC50 2993 mg/l apa dulce, Peste – Pimephales promelas timp de 96 ore	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Bidoane plastic  Produsul se pastreaza in spatii inchise, bine ventilate, departe de sursele de caldura
Cerneala pentru inscriptionare INK - 8201	H225, H319; H336	1.120 l/an	100% produs	Toxicitate acuta-expunere orala ATE 34.751,1 mg/kg, dermic ATE 104 253,3 mg/kg, inhalare ATE 1042,5 mg/l. La expunere unica induce efecte narcotice.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Bidoane plastic 5 l  Produsul este foarte inflamabil – se poate aprinde cu surse de aprindere cu energie scazuta. In caz de incendiu poate degaja gaze si vapori toxice (oxizi de carbon, oxizi de azot). Vaporii pot forma cu aerul atmosfere explozive.
Solvent MK1/ MK5	H225, H319; H336	40 l/an	100% produs	Neclasificat. Fara efecte semnificative	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Bidoane plastic 1 l  Produsul este foarte inflamabil – se poate aprinde cu surse de aprindere cu energie scazuta. In caz de incendiu poate degaja gaze si vapori toxice



**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
						(oxizi de carbon, oxizi de azot). Vaporii pot forma cu aerul atmosfere explozive.
PUROLITE (Centrala termică - schimbător de ioni /dedurizare apă)	Sodiu polistiren sulfonic	1,000 to/an	100% produs	Ecotoxicitate scăzută. Bioacumulare nesemnificativă. Nu este biodegradabil.	Contine rasini schimbatoare de ioni puternic acide; dedurizare apa la Sectiile MDF si Chimica	A, B, D - Recipienti originali Iritant pentru ochi si piele. A se evita contactul cu acidul azotic si alti compusi oxidanti
Protostik 2490	Adeziv	1,325 to/an	100% produs	100% produs	Nu este cazul	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.
Antigel	Lichid de racire pe baza de glicoli, aditivat cu un inhibitor de coroziune, stabilizatori, antioxidanti si agenti de conservare.  H302; H373	0	100% in deseuri	Toxicitate pentru peste: LC50 100 mg/l timp de 96 ore. Daphnia magna EC50 100 mg/l timp de 48 ore. Alge EC50 100mg/l timp de 72 ore.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	In instalatii cu circuit inchis.
Motorină/ Combustibil mijloace auto	GHS 08, GHS 09 H351, H226,	880.660,71	100% in aer	Pe baza proprietatilor cunoscute sau prevazute ale constituentilor, nu sunt prognozati sa fie usor	Nu este cazul	A, B, D – Spatiu de stocare comun sectiilor PAL si MDF, capacitate maxima de stocare:

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
	H304, H315, H332, H373, H411	1/an 1.010.216,86 1/an (motorina consumata de Silva Logistic Services SRL)		biodegradabili. Unele fractii de hidrocarburi din motorine sunt prognozate sa indeplineasca criteriile de persistenta. Unele componente pot fi degradate de catre microorganismele in conditii aerobe cu usurinta.  Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.		3 rezervoare supraterane: 1 x 9000 l 1 x 48000 l 1 x 3000 l – cladire pompe antiincendiu - 1 rezervor subteran de 45500 l.
Toluen	GHS 02, 08, 07  H225, H304, H315, H336, H361d, H373	501,3 l/an	100% in deseu		Utilizat in laborator	Recipienti originali.
Acetonă	GHS 02, 07  H225, H319, H336	13 l/an	100% in deseu	Clasa de pericol pentru ape: 1. putin periculos. Se poate infiltra in apele freatiche, in rețeaua de apa si in canalizare numai daca a fost diluat.	Utilizat in laborator	A, B, D – Recipienti originali, departe de sursele de incendiu.  Lichidul si vaporii sunt foarte inflamabili. Poate provoca iritarea grava a ochilor, somnolenta, ametala. Se evita deversarea in rețeaua de apa si canalizare.
	NaOH	0	100% in produs	A se evita deversarea in mediu.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic	Cisterneta plastic 1 mc

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

<b>Principalele materii prime/ utilizari</b>	<b>Natura chimica/ compozitie (Fraze H)</b>	<b>Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2018)</b>	<b>Ponderea % in produs, % in apa de suprafata, % in canalizare, % in deseuri/pe sol, % in aer</b>	<b>Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)</b>	<b>Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?</b>	<b>Cum sunt stocate? (A-D)1 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8</b>
Hidroxid de sodiu 30%	GHS 05 H314, H290			Degradare abiotica: - in aer: neutralizare datorita caracterului alcalin - in apa: ionizare si neutralizare - in sol: ionizare si neutralizare Peste LC50 35 - 189 mg/l (96 ore) Ceriodaphnia - crustaceans EC50 40,4 mg/l (48 ore)	practicat – preparare apa demineralizata, reglare pH	
Kluberfluid C-F 3S Ultra	H317, H411	0	100% in deseuri	Nu este cazul	Material auxiliar-lubrifiant	In ambalaj original.

\*reprezinta procentul regasit in cenusa

### 3.2. Stocarea materiilor prime

Stocarea materiilor prime a fost descrisa detaliat in **Tabel 20 Materii prime**.

Formaldehida sub forma de solutie 50% necesara la producerea rasinilor lichide este achizitionata de la SC Kronochem Sebes SRL. Aceasta se depoziteaza pe amplasamentul Kronospan Trading in 4 rezervoare (SF1, SF2, SF3, SF4) fabricate din otel inox, cu o capacitate de 780 mc fiecare, situate in cuva de retentie betonata, impermeabila, rezistenta la actiunea substantelor corozive si care nu este conectata direct la sistemul de canalizare. Celelalte 4 rezervoare (SF5, SF6, SF7, SF8) prezente pe amplasament sunt scoase din flux, traseele sunt blindate si s-au aplicat sigilii (PV sigilare nr. 10733 din 11.08.2016). Rezervoarele SP si SO de 100 mc fiecare, prezente pe amplasament, reprezinta rezervor de productie si de omogenizare unde se asigura concentratia tehnica stabilita de solutie de formaldehida inainte de transvazarea in rezervoarele de stocare SF1, SF2, SF3, SF4.

### 3.3. Stocarea produselor si subproduselor

#### Sectia Chimica

Rasini lichide: - se depoziteaza in 6 rezervoare fabricate din otel carbon, cu o capacitate de 450 mc fiecare, situate in halele de lucru (acestea sunt construite din materiale usoare si sunt ventilate corespunzator) si in 2 rezervoare a cate 50 mc si 3 rezervoare a cate 60 mc fabricate din otel inox si situate in halele de lucru  
Rasini pulbere: - se depoziteaza in silozuri, in saci de rafie si hartie impermeabilizati cu polipropilena la interior. Acestia sunt paletizati si depozitati intr-o hala demontabila avand dimensiunile in plan orizontal de 20 x 8,5 m, cu o capacitate de stocare de 300 to.

#### Sectia MDF

Placi MDF: - se depoziteaza sub forma de pachete, in functie de solicitarea beneficiarului, intr-o hala de depozitare.

#### Sectia PAL

Placi PAL: - se depoziteaza sub forma de pachete, in functie de solicitarea beneficiarului, intr-o hala de depozitare.

### 3.4. Cerinte BAT referitoare la materii prime

Utilizati tabelul urmator pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate

**Tabel 21 Respectarea cerintelor BAT referitoare la materii prime si materiale**

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile in mediu si impactul materiilor prime si materialelor utilizate? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati data la care acestea vor fi finalizate	Nu.	
Listati orice substituire identificata si indicati data la care acestea vor fi finalizate instalatiile noi vor avea si ele program de imbunatatire,	-	
Confirmati faptul ca veti mentine un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? <sup>2</sup>	Da	Responsabil Aprovizionare
Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitor la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da – in masura justificarii economice si a celor mai bune tehnici utilizate in domeniu.	Conducere la varf Responsabil Aprovizionare MI-QM

<sup>2</sup> Pentru intrebarile de mai jos:

Daca “Da, ne conformam pe deplin” – faceti referinte la documentatia care poate fi verificata pe amplasament

Daca “Nu, nu ne conformam (sau doar in parte)” – indicati data la care va fi realizata pe deplin conformarea

### Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate
<p>Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime?</p> <p>Aceste proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari ale impactului asupra mediului cauzate de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.</p>	<p>Da, ne conformam pe deplin PO_8.4.2_011 - Verificarea produsului aprovizionat IL 8.4.2.010 - Verificarea masei lemnoase aprovizionate</p> <p>Da, ne conformam pe deplin- Exista instructiuni specifice pentru fiecare materie prima aprovizionata, specificatii tehnice ale materiilor prime care prevad limitele parametrilor tehnici, inclusiv impuritati. ex. PO_8.4.2_403 – Determinarea aspectului melaminei</p>	<p>Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta</p> <p>Conducere la varf Sef Departament Controlul Calitate</p> <p>Responsabil Laborator</p>

Pentru intrebarile de mai jos:

Daca “Da, ne conformam pe deplin” – faceti referinte la documentatia care poate fi verificata pe amplasament

Daca “Nu, nu ne conformam (sau doar in parte)” – indicati data la care va fi realizata pe deplin conformarea

**Tabel 22 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor chimice**

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
<b>Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage</b>		
<b>Siguranta si managementul riscului – general – se mentioneaza ca unitatea intra sub incidenta Legii nr. 59/2016</b>		
<p>Unitatile ce cad sub incidenta Directivei Seveso III trebuie sa ia toate masurile necesare pentru prevenire si limitarea consecintelor privind accidentele majore:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trebuie sa aiba o politica de prevenire a accidentelor majore (PPAM);</li> <li>- un sistem de management al securitatii pentru implementarea PPAM;</li> <li>- o declaratie a sarcinilor si responsabilitatilor;</li> <li>- o evaluare a riscurilor de accidente majore;</li> </ul>	<p>Unitatea a elaborat Raportul de securitate si toate celelalte documente.</p>	<p><i>Conform cu BAT</i></p>

### Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
<ul style="list-style-type: none"> <li>- o evaluare a procedurilor si declaratiilor de lucru;</li> <li>- planuri de raspuns si urgenta;</li> <li>- monitorizarea sistemului de securitate;</li> <li>- evaluarea periodica a politicii adoptate;</li> <li>- un raport de securitate;</li> <li>- un plan de urgenta interna si updatarea continua a listelor substantelor chimice.</li> </ul>		
<b>Construcția și operarea rezervoarelor</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- rezervoare cilindrice verticale cu capac fix sau mobil, cu sau fara membrana</li> <li>- sisteme de interventie la incendiu</li> <li>- inertizare</li> <li>- colorit care sa asigure o reflectivitate a radiatiei solare de minim 70%</li> <li>- echilibrarea vaporilor</li> <li>- echipamente de masura si control</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- stocarea metanolului, a formalhidei si a rasinilor lichide – rezervoare cilindrice verticale, cu capac fix</li> <li>- rezervoarele de metanol – instalatii de inabusire cu spuma in interior si in cuvele de retentie</li> <li>- rezervoarele de metanol – inertizare cu perna de azot</li> <li>- rezervoare vopsite in culori deschise, reflectorizante</li> <li>- rezervoarele de metanol – sistem de echilibrare a vaporilor, cu captare in cisterna din care se alimenteaza</li> <li>- rezervoarele de formaldehida – captarea vaporilor – dirijarea aerului cu vapori in alimentarea instalatiei de formaldehida de 60.000 to/an apartinand Kronochem Sebes SRL ca aer de proces sau in reactorul postcombustie</li> <li>- echipamente de masura si control pentru debit si nivel</li> </ul>	<i>Conform cu BAT</i>
<b><i>Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor chimice ambalate</i></b>		
<b>Instruire si responsabilitati</b>		
BAT este desemnarea unei persoane responsabile cu instruirea si reinstruirea pentru situatii de urgenta.	Au fost nominalizati responsabilii cu instruirea pentru situatii de urgenta	<i>Conform cu BAT</i>
<b>Arii de depozitare</b>		
<b><i>Cladiri si suprafete de depozitare, celule de depozitare</i></b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Podeaua cladirilor este realizata din material-necombustibil, este impermeabila si rezistenta la materialele depozitate. Nu are legaturi directe la sistemele de canalizare sau apele de</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Podeaua zonelor de lucru este impermeabila, rezistenta la actiunea substentelor corozive si nu este conectata direct la sistemul de canalizare</li> </ul>	<i>Conform cu BAT</i>

### Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
suprafata.		
Cladirile de stocare au de obicei un acoperis construit din materiale usoare, pentru a actiona ca supapa de explozie, sau locuri slabe. Spatiile trebuie sa fie adecvate pentru prevenire concentratii vaporilor inflamabili sau toxici. Podeaua, peretii si peretii de compartimentare sunt realizati din materiale necombustibile	Halele de lucru de pe amplasament sunt construite din materiale usoare si sunt ventilate corespunzator. Materialele utilizate au fost alese in functie de destinatia spatiului, tinand cont de reglementarile privind protectia la foc	<i>Conform cu BAT</i>
Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	<i>Comentarii privind conformarea cu BAT</i>
<b>Separare si segregare</b>		
BAT este sa separe aria de depozitare sau cladirile de depozitare substante periculoase, de sursele de aprindere si alte cladiri, la distante suficiente, uneori in combinatie cu pereti rezistenti la foc.	Spatiile de depozitare motorinei sunt amenajate in exteriorul cladirilor sunt separate de alte zone de stocare a substantelor periculoase sau de surse potientiale de incendiu.  In general s-a urmarit separarea substantelor pe baza recomandarilor din fisele cu date de securitate si amplasarea la distanta suficienta fata de surse sau receptori.	<i>Conform cu BAT</i>
<b>Colectarea scurgerilor si materialelor de stingere contaminate</b>		
BAT este instalarea de rezervoare de colectare a eventualelor scurgeri din zonele de stocare.	Zonele de depozitare nu sunt conectate direct la rețeaua de canalizare.	<i>Conform BAT</i>
<b>Echipamente de stingerea incendiilor</b>		
BAT este aplicarea unui nivel satisfactor de protectie pentru prevenirea incendiilor si luarea de masuri de lupta contra incendiilor	Unitatea detine echipe de actiune la producerea incendiilor, sisteme de alarmare, remize PSI si sisteme de sprinklere si hidranti in zonele de depozitare si manipulare substante chimice. Pentru stingerea incendiilor din depozit si la rampa de descarcare si livrare de metanol, se utilizeaza spuma chimica.	<i>Conform BAT</i>
<b>Prevenirea aprinderii</b>		
BAT este prevenirea aprinderii la surse	Sunt identificate zonele unde substantele pot provoca amestecuri explosive (vapori sau pulberi), fiind ventilate si monitorizate corespunzator	<i>Conform BAT</i>



Tabel 23 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor in rezervoare

Cerinta caracteristica BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
<b>Proiectare</b>		
<p>BAT pentru un design corespunzator este luarea in considerare a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proprietatilor fizico-chimice ale substantei depozitate;</li> <li>- modul de operare al depozitului, ce nivel de instrumentatie este necesar, cati operatori vor lucra si cati vor fi informati despre devierile de la conditiile normale de process.</li> <li>- modeului in care depozitul este protejat de deviatiile de la conditiile normale de operare (instructiuni, echipamente de eliberarea presiunii, echipamente de detectie a scurgerilor, retentie</li> <li>- ce echipamente trebuiesc instalate, luand in considerare experienta trecuta a produsului</li> <li>- ce plan de intretinere si inspectie trebuiesc implementate si cum functioneaza aceasta (acces)</li> <li>- cum sa se abordeze situatiile de urgenta</li> </ul>	<p>Rezervoarele au fost proiectate pentru depozitarea substantelor chimice stocate.</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>
<p>Minimalizarea numarului de flanse si de stuturi montate sub nivelul lichidului, pentru a minimaliza sursele posibile de scurgeri</p>	<p>Numarul de flanse si stuturi este minimalizat la necesarul pentru asigurarea operarii si intretinerii corecte.</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>
<b>Inspectie si intretinere</b>		
<p>Elaborarea si implementarea unui sistem de inspectie interna (inspectie periodica de rutina si inspectie detaliata care sa aiba in vedere intreaga structura a rezervorului; ambele tipuri de inspectie trebuie sa ia in considerare atat constructia rezervorului si riscul scurgerilor, cat si constructia cuvei de retentie)</p>	<p>Inspectia interna, periodica si de rutina, se realizeaza periodic si are in vedere constructia rezervoarelor si riscul scurgerilor accidentale.</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>
<p>Elaborarea si implementarea unui sistem de inspectie de catre experti recunoscuti oficial (parti terte independente).</p>	<p>Exista elaborat si implementat un sistem de inspectie pentru stocarea substantelor in rezervoare de catre experti externi</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>

### Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
Elaborarea si implementarea unui plan si a unor proceduri de intretinere a rezervoarelor	Exista un plan de intretinere periodica a rezervoarelor de stocare si instructiuni de lucru care trateaza activitatea de intretinere si exploatare a acestora.	<i>Conformare cu BAT</i>
Elaborarea si implementarea unui program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care sa ia in considerare: capacitati, grosime, precipitatii, material, permeabilitate, stabilitate/consolidare, rezistenta la atac chimic, proceduri de inspectie si de intretinere, asigurarea calitatii constructiei.	Este elaborat si implementat un program pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie, care sa ia in considerare: capacitati, grosimea stratului izolator, material de constructie, permeabilitate si rezistenta la atac chimic.	<i>Conformare cu BAT</i>
Culoarea rezervoarelor		
BAT este aplicarea unei culori cu o reflexivitate a radiatiilor termice sau solare de cel putin 70%	S-a tinut cont la proiectarea rezervoarelor aflate in exterior, aplicandu-se corespunzator	<i>Conformare cu BAT</i>
Prevenirea coroziunii si/sau eroziunii prin: - selectarea materialelor de constructie rezistente la produsele stocate; - aplicarea unor metode de constructie adecvate; - prevenirea patrunderii apei de ploaie sau a apei subterane in rezervor; - aplicarea programelor de intretinere preventiva.	Rezervoarele de stocare a substantelor sunt confectionate din materiale rezistente la actiunea substantelor depozitate (otel inoxidabil, materiale plastice etc) material rezistent la coroziune, si au fost aplicate metode de constructie adecvate (montate pe suporti si sunt prevazute cu cuva de retentie, cu sistem de drenaj etans, pentru cele exterioare).  Se aplica programe de intretinere preventiva a recipientilor / rezervoarelor / tancurilor de stocare.	<i>Conformare cu BAT</i>
Proceduri operationale si instrumente pentru prevenirea supraumplerii	Prevenirea supraumplerii este asigurata prin instructiuni de lucru pentru operatori, senzori de nivel pentru rezervoarele principale (metanol, formaldehida), iar pentru celelalte rezervoare masurarea volumelor din rezervoare efectuandu-se in momentul si pe parcursul umplerii.  Exista senzori de nivel si de maxima presiune in rezervoare.  Toate rezervoarele de stocare produse chimice: metanol,	<i>Conformare cu BAT</i>

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Cerinta caracteristica BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
	formaldehida, materii prime auxiliare, rasini lichide sunt monitorizate continuu prin computerul de proces, privind nivelul produsului in rezervoare, temperatura, presiunea.	
Masuri pentru prevenirea si pentru detectarea scurgerilor:		
<p>- sisteme tip bariera pentru prevenirea imprastierii lichidului in mediu;</p> <p>- verificarea prin inspectie vizuala si prin inventariere.</p>	<p>Masurile pentru prevenirea scurgerilor de substante din rezervoare constau in amplasarea acestora in cuve impermeabile racordate la un sistem etans de drenare pentru a se evita deversarile in mediu. Aceste cuve sunt supuse inspectiei vizuale periodice, iar stocurile sunt verificate zilnic.</p> <p>Rezervoarele de metanol si zona transfer metanol, formaldehida, motorina, instalatiile ulei diatermic, o parte din rezervoarele de stoc din cadrul sectiilor PAL si MDF sunt prevazute cu cuve de retentie</p> <p>Se efectueaza periodic inspectia vizuala a acestora.</p>	<p align="center"><i>Conformare cu BAT</i></p>
<p>Protectia solului in jurul rezervoarelor (izolatii) prin una dintre masurile de mai jos:</p> <p>- bariere de protectie in jurul rezervoarelor cu un singur perete, in cazul rezervoarelor pentru stocarea substantelor care pot genera o poluare semnificativa a solului sau a cursurilor de apa din vecinatate fiind necesare bariere si</p> <p>- imprejmuiri impermeabile (membrane flexibile, argila, asfalt sau beton);</p> <p>- utilizarea unor rezervoare cu pereti dubli;</p> <p>- rezervoare cu pereti dubli si monitorizarea descarcarii la baza.</p>	<p>Rezervoarele de stocare substante de risc sunt montate in cuve de retentie impermeabile.</p> <p>Rezervoarele de stocare neamplasate in cuve de retentie sunt montate pe suprafete din beton, eventualele scurgeri neputand genera poluari semnificative ale solului avand in vedere tipul substantelor stocate. Acestea nu pot ajunge in reseaua de canalizare exterioara a cladirilor</p>	<p align="center"><i>Conformare cu BAT</i></p>
Cuve de retentie		
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	Cuvele de retentie in care sunt montate rezervoarele de stocare a substantelor periculoase sunt impermeabile,	<p align="center"><i>Conformare cu BAT</i></p>

### Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
	fiind rezistente la substantele stocate.	
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga – colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie	Toate cuvetele de retentie au un sistem de impermeabilizare perfecta a betonului cu scopul evitarii infiltrarii in sol a substantelor toxice. Cuvetele de retentie nu sunt racordate direct la reseaua de canalizare	<i>Conformare cu BAT</i>
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentie si sa nu patrunda in suprafetele de siguranta	Traseele de conducte se afla in interiorul cuvelor de retentie si nu patrund in suprafata de siguranta.	<i>Conformare cu BAT</i>
Sa fie proiectata pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	Captarea scurgerilor de la rezervoarele de stocare se realizeaza in cuvele de retentie.	<i>Conformare cu BAT</i>
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	Da	<i>Conformare cu BAT</i>
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	Cuvele de retentie in care sunt montate rezervoarele de stocare fac obiectul inspectiei vizuale regulate.	<i>Conformare cu BAT</i>
Atunci cand nu este inspectata in mod frecvent, sa fie prevazuta cu un senzor de nivel inalt si cu alarma, dupa caz	Cuvele de retentie in care sunt montate rezervoarele de stocare sunt inspectate periodic.	<i>Nu este cazul.</i>
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatia adecvata	Rezervoarele au puncte de umplere in interiorul cuvelor de retentie.	<i>Conformare cu BAT</i>
Sa existe un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentie (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta).	Exista un program sistematic de inspectie vizuala a cuvelor de retentie.	<i>Conformare cu BAT</i>
Echipamente de stingerea incendiilor		
BAT este aplicarea unui nivel satisfacator de protectie pentru prevenirea incendiilor si luarea de masuri de lupta contra incendiilor	Unitatea detine echipe de actiune la producerea incendiilor, sisteme de alarmare, remize PSI si sisteme de sprinklere si hidranti in zonele de depozitare si	<i>Conform BAT</i>

Cerinta caracteristica BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
	<p>manipulare substante chimice.</p> <p>Rezervoarele de metanol sunt prevazute cu instalatii antincendiu automate;</p> <p>Instalatiile antiincendiu sunt dotate cu spuma de medie expansiune pentru rampa de descarcare si pompele de transvazare metanol, spuma de joasa expansiune pentru interiorul rezervoarelor de metanol si pentru cuvele de retentie, iar pentru exteriorul rezervoarelor – apa de racire;</p> <p>Exista alarme sonore si optice a caror declansare duce la pornirea automata a instalatiilor de stins incendiu</p> <p>Utilajele si instalatiile tehnologice, prin care sunt vehiculate fluide inflamabile sunt dotate cu instalatie de paratraznet</p> <p>In depozit, nu exista surse de aprindere si la stocarea substantelor chimice sunt luate in considerare incompatibilitatile</p>	

### 3.5. Audit de minimizare a deseurilor (prin minimizarea consumului de materii prime)

Utilizati tabelul urmatoare pentru a raspunde altor cerinte caracteristici BAT, care nu au fost analizate.

Tabel 24 Respectarea cerintelor BAT referitoare la minimizarea deeurilor

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
1	A fost realizat un audit al minimizarii deeurilor? Indicati data si numarul de inregistrare al documentului. Nota: Referire la H.G. nr. 856/2002.	DA. Societatea Kronospan Sebes SA (in prezent Kronospan Trading SRL) a realizat mai multe audituri privind minimizarea deeurilor: - R.A. 1.3./23.06.2011 - R.A. 1.3/26.11.2012 - R.A. 1.3/16.07.2013 - R.A. 1.3/31.07.2014 - R.A. 1.4/01.07.2016 - R.A. 1.4/31.10.2018	Responsabil PM Responsabil SIMQ
2	Listati principalele recomandari ale auditului si termenele de conformare. Anexati planul de actiune cu masurile necesare pentru corectarea neconformitatilor inregistrate in raportul de audit.	Ca si metode sau modalitati de minimizare a unui deseu anume sunt aplicate masuri de buna gospodarie, care sunt adoptate imediat si utilizeaza putine resurse, mergand pana la modificari ale proceselor tehnologice sau introducerea unor etape noi de prelucrare a materiilor prime sau chiar a deeurilor, astfel incat implementarea lor sa poata fi realizata pe termen lung si, deseori, beneficiile lor, desi substantiale atat financiar, cat si pentru mediu, se vad dupa ceva timp. Ca oportunitati mentionam posibilitatea utilizarii deeurilor lemnoase netratate chimic provenite de la fabricarea placilor, ca si combustibil. Continutul scazut de formadehida si temperatura crescuta de ardere (cca. 800 °C) asigura emisii scazute. Legislatia romana nu incadreaza acest deseu ca si periculos iar valorificarea termica a deeurilor lemnoase nepericuloase nu este incinerare si este chiar recunoscuta ca si practica BAT.	-

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

	<b>Cerinta caracteristica a BAT</b>	<b>Raspuns</b>	<b>Responsabilitate</b> <b>Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta</b>
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati, principalele oportunitati de minimizare a deseurilor si termenele de realizare	-	Conducere la varf Responsabil MI si Mediu
4	Indicati data programata pentru realizarea viitorului audit	Semestrul II 2020	Conducere la varf
5	Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea deseurilor cel putin o data la 2 ani. Prezentati procedura de audit si rezultatele/recomandarile auditului precum si modul de punere in practica a acestora in termen de 2 luni de la incheierea lui.	DA  Managementul deseurilor, PO 8.1_008	-

### 3.6. Utilizarea apei

#### Consumuri de apa

SC KRONOSPAN TRADING SRL detine Autorizatia de gospodarie a apelor nr. 367 din 01.11.2018, valabila pana la data de 09.01.2027.

Unitatea isi asigura necesarul de apa pentru toate categoriile de consumatori din cele doua conducte magistrale de alimentare cu apa zonala apartinand "APA CTTA" – Alba, amplasate la limita de vest a incintei.

Sunt realizate doua bransamente Dn 250 mm racordate la fiecare conducta, la limita unitatii fiind executata o constructie speciala supraterana, incalzita, in care se gasesc instalatiile de masura a consumului de apa si accesoriile corespunzatoare. Bransamentul Dn 250 mm la magistrala Dn 1000 mm, Pn = 3,5 bar alimenteaza prin intermediul instalatiilor de masura consumatorii curenti si refacerea rezervei de apa de incendiu iar bransamentul Dn 250 mm la magistrala Dn 1.200 mm, Pn = 11 bar este de rezerva pentru retelele de incendiu.

Volumele totale de apa industriala autorizate sunt:

**Tabel 25 Volume totale de apa**

Sursa de apa	Reteaua de apa potabila a orasului Sebes
<b>Captare</b>	
Volum maxim (mc/zi)	4.165,0
Volum mediu (mc/zi)	1.853,0
Volum minim (mc/zi)	942,0
<b>Necesar de apa (potabil + industrial + recirculat)</b>	
Volum maxim (mc/zi)	13.480,0
Volum mediu (mc/zi)	11.168,0
Volum minim (mc/zi)	10.257,0
<b>Cerinta de apa</b>	
Volum maxim (mc/zi)	4.165,0
Volum mediu (mc/zi)	1.853,0
Volum minim (mc/zi)	942,0
Apa recirculata(mc/zi)	~ 9.315
Grad de recirculare (%)	83,7

Pe amplasament apa este utilizata astfel:

- in scop menajer: in grupurile sanitare si spatii birouri;
- in scop industrial: spalare utilaje si spatii industriale, preparare produse, stropire lemn, spalatorie auto etc.;
- asigurare rezerva incendiu.

Pentru asigurarea uniformitatii debitelor de apa consumata si asigurarea rezervei de incendiu, pe amplasament este montat un rezervor cu capacitatea de 2.000 mc. Apele conventional curate rezultate de la racirea instalatiei de formaldehida apartinand Kronochem Sebes SRL si rasini lichide nu sunt evacuate direct la receptor natural, ci sunt colectate initial in rezervorul de incendiu, spre a fi folosite ca ape de racire si spalare in sectiile MDF si PAL.



In caz de preaplin rezervorul de incendiu deverseaza surplusul de apa direct in colectorul final de evacuare in raul Sebes.

In scop tehnologic apa pe amplasament este utilizata:

- ca apa de proces pentru absorbtia si dizolvarea formalhidei aferenta instalatiei de formalhida de 60.000 to/an apartinand Kronochem Sebes SRL;
- ca apa de racire furnizata de turnurile de racire, pentru racirea instalatiei de formalhida de 60.000 to/an apartinand Kronochem Sebes SRL, si a autoclavelor de policondensare a rasinilor lichide;
- pentru prepararea adezivilor la incheierea fibrelor si aschiilor;
- pentru racirea echipamentelor de la liniile MDF si PAL;
- pentru spalarea aerului la scruberele umede de la evacuare/alimentare prese;
- pentru spalarea utilajelor si pardoselilor;
- pentru stropirea materialului lemnos pe platforme deschise;
- pentru producerea aburului si apei calde;
- pentru asigurarea rezervei de incendiu;
- pentru spalatoria auto.

Ca instalatii de tratare a apei mentionam:

- Statie de tratare a apei de adaos la turnurile de racire sectia Chimica;
- Statie de demineralizare apa de proces pentru sectia Chimica;
- Statie tratare a apei de adaos la instalatia de racire PAL;
- Instalatii dedurizare apa centrale termice

**Tabel 26 Detalii consum apa**

<b>Denumire</b>	<b>UM</b>	<b>Cantitate autorizata</b>	<b>2017</b>	<b>2018</b>
Apa tehnologică	mc	1.502.700	796.612	943.816
Apa potabila	mc	17.520		

### Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

#### Compararea cu limitele disponibile

Tabel 27 Compararea cu limitele disponibile

Documentul dupa care s-a stabilit valoarea limita	Valoarea limitei	Cat consuma de fapt operatorul	
Placi PAL si MDF	In Decizia de punere in aplicare 2015/2119 a CE privind Concluziile BAT in domeniu, nu sunt precizate limite pentru consumul de apa.	0,3 mc apa/mc placa	

O diagrama a circuitelor apei si a debitelor caracteristice este prezentata mai jos/anexate/alte	Numarul documentului: In RA
--	--------------------------------

#### Cerinte BAT privind consumul de apa

Utilizati tabelul urmator pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Tabel 28 Respectarea cerintelor BAT referitoare la consumul de apa

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsabilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
A fost realizat un audit privind eficienta utilizarii apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.	DA <i>„Studiul privind utilizarea apei si eficientizarea consumului de apa pe platforma industrială a S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. ( S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L., in prezent)”, s-a realizat in urma cerintei Agentiei pentru Protectia Mediului Alba formulata in Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/09.01.2017.</i>	Responsabil Protectia Mediului Responsabil SMI-QM
Listati principalele recomandari ale aceluia audit si termenele de realizare Anexati planul de actiune pentru punerea in practica a recomandarilor si termenele	- Cresterea gradului de recirculare a apei de racire, fie prin introducerea unei noi serii de schimbatoare de caldura clasice, fie prin utilizarea unor pompe de caldura; - Scaderea costurilor de utilizare a apei, prin realizarea unei aductiuni de apa din Raul Sebes si utilizarea ei in scop tehnologic.	-

**Secțiunea 3 – Materii prime și materiale**

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsabilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
<p>Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa? Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.</p>	<p>Da</p> <p>Recircularea apei de racire de la sectia Chimica in celelate sectii pentru stropire, spalare, racire – reducere consum din retea cu cca 300.000 mc/an</p> <p>Recircularea apei de la scrubere presa – recirculare 100% mai putin pierderile prin evaporare</p> <p>Reutilizarea apei de la distilarea rasinilor lichide la instalatie rasini lichide si formaldehida Kronochem – economie de cca. 12.000 mc/an.</p> <p>Recircularea apei de la racire pentru instalatia de formaldehida apartinand Kronochem Sebes SRL si instalatia rasini lichide apartinand Kronospan Trading SRL – economie de cca. 2.500.000 mc/an</p> <p>Recircularea apei de racire de la sectia PAL – economie de cca. 118.000 mc/an</p>	<p>-</p>
<p>Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.</p>	<p>-</p>	<p>Conducere la varf Sefi departamente de productie Responsabil Protectia Mediului</p>
<p>Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul audit.</p>	<p>-</p>	<p>Conducere la varf Sefi departamente de productie Responsabil Protectia Mediului</p>
<p>Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind utilizarea apei cel putin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizatiei IPPC si ca veti prezenta metodologia utilizata si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.</p>	<p>Da, s-a realizat un studiu privind eficientizarea consumului de apa</p>	<p>Conducere la varf Sefi departamente de productie Responsabil Protectia Mediului</p>

## Sistemele de canalizare

Se respecta proiectul urmarindu-se evacuarea apelor uzate, in sistem divizor.

### Apele uzate fecaloid-menajere

- sunt colectate de o retea proprie de canalizare, care este racordata printr-un racord propriu  $D_n = 30$  cm, la canalizarea oraseneasca, conform contractului nr. 17847/01.11.2018 incheiat de operatorul Kronospan Trading SRL cu S.C. APA CTTA S.A Alba Iulia – Sucursala Sebes.

- sunt colectate de o retea interna de canalizare, directionate in 10 bazine betonate, din care sunt vidanjate de catre S.C. APA CTTA S.A. conform contractului nr. 3944/19.11.2009 si a actului aditional nr. 120/18.01.2011 incheiat de operatorul Kronospan Sebes SA cu S.C. APA CTTA S.A., Alba Iulia – Sucursala Sebes, cesionat catre Kronospan Trading SRL conform Notificare nr. 15762/26.10.2018.

### Apele pluviale si tehnologice conventional curate:

Apele pluviale si apele tehnologice conventional curate sunt colectate in retea interioara de canalizare pluviala si conduse spre 2 bazine de retentie si decantare avand volumele  $V_1 = 1.600$  mc si  $V_2 = 1.300$  mc.

Fiecare bazin deserveste cate una din cele doua zone distincte ale platformei astfel:

- bazinul de retentie/decantare  $V_1 = 1.600$  mc este amplasat subteran, in partea de nord-est a platformei, si colecteaza apele pluviale de pe platforma sectiei MDF; bazinul este echipat cu sistem de filtrare si statie de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate  $Q = 70$  mc/h)

Apele evacuate conventional curate sunt pompate in raul Sebes prin gura de deversare GV1 (comuna cu apele evacuate din supraplinul bazinului de capacitate  $V = 2.000$  mc).

Materialul grosier deshidratat (resturi de masa lemnoasa) va fi folosit ca si combustibil la centrala termica.

- bazinul de retentie/decantare  $V_2 = 1.300$  mc este amplasat subteran, in apropierea rezervorului P.S.I. ( $V = 2.000$  mc) si colecteaza apele pluviale de pe platforma sectiei chimica si sectia PAL; bazinul este echipat cu sistem de filtrare si statie de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate  $Q = 50$  mc/h)

Apele sunt pompate in raul Sebes prin gura de deversare GV1 (comuna cu apele evacuate din supraplinul rezervorului PSI de capacitate  $V = 2.000$  mc si din  $V_1 = 1.600$  mc).

Materialul grosier deshidratat (resturi de masa lemnoasa) va fi folosit ca si combustibil la centrala termica.

Apele conventional curate (de la Sectia Chimica) sunt evacuate in rezervorul de apa de incendiu. Supraplinul rezervorului se evacueaza in raul Sebes.

Apele uzate tehnologice rezultate de la spalarea masinilor: din parcul auto propriu al S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. sunt colectate prin rigola deschisa acoperita cu gratare de unde sunt conduse spre un deznisipator tip Vortex si apoi intr-un separator de produse petroliere tip Hauraton, cu filtru coalescent, de  $Q = 1,3$  l/s.

Apa uzata preepurata este evacuata in canalizarea menajera a platformei industriale de unde este preluata in canalizarea orasului Sebes.  $Q_{uzat\ zi\ mediu} = 0,07$  mc/zi

Separatorul si deznisipatorul sunt periodic vidajate/curatate de firme autorizate pe baza de comanda, conform contractului de prestari servicii incheiat intre parti.

Produse petroliere separate sunt colectate și eliminate prin firme specializate în vederea colectării/ neutralizării acestora.

## **Recircularea apei**

### **Instalații de recirculare a apei**

Linia Chimica – Turnurile de racire ce deserveșc rasini lichide, cu recirculare apa de racire

- Racord de adaos Dn 80 mm pentru compensare pierderi și aport suplimentar de apă recuperată după utilizarea apei proaspete ca agent de racire în instalația de formaldehidă aparținând Kronochem Sebes SRL ( $Q_n = 50 \text{ mc/h}$ ), care alimentează rezervorul de apă rece;
- Rezervorul de apă caldă care colectează apele utilizate rezultate de la racire din secția adezivi precum și preaplinul de la rezervorul de apă răcită;
- Rezervor de apă răcită;
- Turnuri de racire cu tiraj forțat;
- Stația de tratare a apei recirculate și racite;
- Electropompe care aspiră apă din rezervorul de apă caldă și o refulează la turnurile de racire cu tiraj forțat;
- Electropompe care aspiră apă din rezervorul de apă răcită și o refulează la consumatorii care necesită apă de racire.

Instalația de recuperare a apei de racire de la unele echipamente ale fabricii de adezivi și de reutilizare a acestora la depozitul de material lemnos pentru stropire și la unii consumatori de la producerea placilor

- Bazin de colectare cu volum de 8 mc cu preaplin legat la canalizarea pluvială;
- Electropompe de refulare a apei recuperate la rezervorul de apă de incendiu;
- Conducte de refulare a apei recuperate în rezervorul de apă de 2000 mc cu preaplin legat la canalizarea pluvială;
- Electropompe de refulare a apei recuperate la consumatori;
- Conducte de refulare pentru utilizarea apei recuperate depozitul de materie primă și producerea placilor.

Instalația de recirculare a apei rezultate de la distilarea în vid a excesului de apă de la producerea rasinii lichide - se înmagazinează în rezervoare de stoc și se introduce în coloana de absorbție a formaldehidei aparținând Kronochem Sebes SRL.

Linia PAL - instalație locală de racire prin condensare, putere 1055 kw, cu agent glicol și stație de tratare a apei de adaos.

Recircularea apei la scrubere exhaustare prese.

### **Alte tehnici de minimizare**

Alte tehnici de diminuare a consumului de apă sunt:

- monitorizarea strictă a parametrilor de proces pentru fiecare utilaj, în special a temperaturii de lucru (reducerea pierderilor prin evaporare).

### Apa utilizata la spalare

Acolo unde apa este folosita pentru curatire si spalare, cantitatea utilizata trebuie minimizata prin:

- aspirare, frecare sau stergere mai degraba decat prin spalare cu furtunul;

In cadrul societatii se practica in mod curent curatarea spatiilor de productie aferente fazelor tehnologice uscate, prin sisteme uscate mecanice si/sau manuale.

- evaluarea scopului reutilizarii apei de spalare;

Nu este cazul.

- controale stricte ale tuturor furtunelor si echipamentelor de spalare.

Inspectie periodica pentru verificarea pierderilor.

Exista alte tehnici adecvate pentru instalatie?

Nu este cazul.

**Consumurile specifice de apa pentru comparare cu cele exemplificate in documentul BREF-WBP sunt prezentate in Sectiunea 4, impreuna cu consumurile de energie si materii prime.**

### Alte tehnici de minimizare

Monitorizarea cantitatilor de apa utilizate in fiecare proces/ operatie va permite rationalizarea consumului de apa si identificarea posibilitatilor pentru minimizarea acestuia. De asemenea, se are in vedere optimizarea consumurilor si reducerea pierderilor de apa la instalatiile prevazute cu turnuri de racire, prin instructiuni de lucru.

## 4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

### 4.1. Inventarul proceselor

Tabel 29 Procese

Numele procesului	Numarul procesului (daca e cazul)	Descriere	Capacitate maxima
<b>Sectia Chimica</b>			
Producere rasini lichide si siropuri pentru producere rasini pulbere	-	Policondensarea formalhidei cu: Ureea = rasini ureo-formaldehydice (UF); Melamina = rasini melamino-formaldehydice (MF) Ureea + melamina – rasini melamino-ureo-formaldehydice (MUF)	Rasini lichide – 268.000 t/an
Producere rasini pulbere	-	Atomizarea siropurilor formaldehydice cu eliminarea excesului de apa	13.000 t/an
<b>Sectia PAL</b>			
Pregatire aschii	-	Debitarea si tocarea lemnului, deseurilor de lemn, resturilor de placi	Aschii – 780.000 t/an (atro)
Uscare aschii	-	Uscare aschii in uscator	Aschii uscate- 780.000 t/an (atro)
Sortare aschii	-	Sortarea aschii in functie de dimensiuni	Aschii sortate – 767.000 t/an (atro)
Incleiere aschii	-	Incleierea aschiilor cu amestecul de rasina si alti compusi	Aschii incleiate – 885.000 t/an (atro)
Presare covor	-	Formarea covorului de aschii, formarea placilor, formatizare, racire	Placi 885.000 t/an (atro)
Conditionare, formatizare si finisare placii	-	Calibrare, formatizare si slefuire placii	885.000 t/an placii finite
<b>Sectia MDF</b>			
Pregatire aschii	-	Decojire, tocare, insilozare, tocare	708.000 t/an aschii
Pregatire fibre	-	Defibrare	707.000 t/an fibre
Incleiere si uscare	-	Injectarea de rasina si uscarea in uscatorul MDF	707.000 t/an fibre incleiate si uscate
Presarea	-	Formarea placilor de MDF si presarea acestora	707.000 t/an placii
Conditionarea, formatizarea si finisarea placilor	-	Conditionarea, formatizare, slefuirea, si Sectionarea placilor	707.000 t/an placii finite
<b>Innobilarea placilor</b>	-	Acoperirea cu hartie decorativa prin presare la cald	1.592.000 t/an placii innobilate

#### Alte activitati:

- administrative;
- managementul apei uzate;
- managementul deseurilor;
- intretinere si reparatii in atelier mecanic si atelier electric;
- activitati legate de aprovizionare, desfacere, transporturi;

- controlul de calitate a materiei prime, a semifabricatelor si a produselor finite, efectuarea de analize pentru fluxurile de fabricatie, pentru centrala termica, pentru gospodarirea apelor, in laboratorul propriu;
- producerea energiei termice in centrala termica;
- activitati executate cu terti: reparatii si service pentru linii tratare apa, verificarea instalatiei de utilizare gaz natural, s.a.

#### 4.2. Descrierea proceselor

Pe amplasament se desfasoara urmatoarele activitati in urmatoarele instalatii:

##### SECTIA CHIMICA

- Instalatia de productie a rasinilor melamino, ureo-formaldehidice si melamino-ureo-formaldehidice lichide;
- Instalatie de productie a rasinilor melamino, ureo-formaldehidice si melamino-ureo-formaldehidice pulbere;

Cod CAEN: 2014 - Fabricarea altor produse chimice organice, de baza

##### SECTIA MDF (Medium Density Fiberboards – PFL – Placi fibro-lemnoase)

Linia de productie MDF;

##### SECTIA PAL (Placi Aglomerate Lemnoase)

Linia de productie PAL;

Cod CAEN: 1621 - Fabricarea de furnire si a panourilor din lemn

S-au identificat urmatoarele instalatii aflate sub incidenta Directivei IED:

Incadrarea conform Anexa nr. 1 a Legea nr. 278/2013:

#### 1. **Industrii energetice**

1.1. Arderea combustibililor in instalatii cu o putere termica nominala totala egala sau mai mare de 50 MW:

Pentru:

⇒ **Sectia MDF** - Linia de productie MDF

- Centrala termica a liniei MDF, tip ITI – Germania, Pn = 29,5 MW;
- Centrala termica tip Therma, Pn = 11,6 MW, combustibil gaz metan, utilizata numai in conditii de avarie a centralei ITI;
- Centrala termica Intec, Pn = 9,6 MW, combustibil gaz metan, agent termic: ulei diatermic necesar incalzirii presei continue.

⇒ **Sectia PAL** - Linia de productie PAL

- Instalatia de ardere aferenta uscatorului Krono-plus, tip TT, puterea arzatorului pentru gazul natural este 75 MW si 75 MW pentru praf de lemn, prevazut si cu arzator pe biomasa capacitatea de 26 MW;
- Centrala termica cu ulei diatermic, tip Therma, Pn = 11,6 MW, de avarie
- Centrala termica, tip Intec, Pn = 9,6 MW, gaze naturale, care deserveste presa continua si utilitati.



⇒ **Sectia chimica**

- Instalatia de ardere tip Konus, cu o capacitate de 5,82 MW;
- Instalatia de ardere, cu o capacitate de 3,60 MW
- Instalatia de ardere, cu o capacitate de 1,39 MW

**6. Alte activitati**

6.1. *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 pe zi

Pentru:

**Sectia MDF** - Linia de productie MDF: Placi MDF: **707.000 t/an**

**Sectia PAL** - Linia de productie PAL: Placi PAL: **885.000 t/an**

**Linia de innoilare: 1.592.000 t/an.**

Instalatia de ardere destinata producerii de aer cald pentru uscatorul sectiei PAL, desi are capacitatea nominala mai mare de 50 MW, nu ar trebui incadrata in categoria instalatiilor mari de ardere, conform Directivei LCP, intrucat produsele de combustie sunt mai departe utilizate in alt proces, si de aceea documentul de referinta privind BAT pentru instalatiile mari de ardere nu este aplicabil in totalitate instalatiilor ce fac obiectul acestei documentatii.

Compania S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. produce pe amplasament:

**Sectia Chimica**

Rasini lichide: **268 000 t/an;**

Rasini pulbere: **13 000 t/an.**

**Sectia MDF**

Placi MDF: **707.000 t/an.**

**Sectia PAL**

Placi PAL: **885.000 t/an.**

**INNOBILARE:**

Placi: **1.592.000 t/an.**

Distributia suprafetelor pe platforma industrială se face astfel:

- suprafata construita = 153.051 mp
- suprafata drumuri si platforme betonate Sd = 348.630 mp
- suprafata libera = 76.307 mp

**PROCESE TEHNOLOGICE**

Procesele operationale ale fabricii pot fi impartite intr-un numar de parti secventiale dupa cum urmeaza:

- A. Producerea de rasini;
- B. Producerea de placi MDF;
- C. Producerea de placi PAL;
- D. Innobilarea placilor de PAL si MDF.

## **A. Producerea de rasini**

### **A1. Etapele procesului tehnologic de productie a rasinilor lichide:**

Procesul de productie rasini sintetice se bazeaza pe reactia de policondensare dintre formaldehida si uree si/sau melamina, in anumite conditii de temperatura si pH. Reglarea concentratiei rasinii se realizeaza prin distilare sub vid. Fabricarea rasinilor lichide se realizeaza in prezent in patru autoclave, dintre care trei autoclave cu o capacitate de 60 m<sup>3</sup> si una cu o capacitate de 32 m<sup>3</sup>. Una din cele trei autoclave, cu capacitatea de 60 m<sup>3</sup>, a fost instalata in anul 2018, in cadrul proiectului „*Extindere structura metalica si montarea unei autoclave pentru producerea de rasini sintetice*” din necesitatea cresterii capacitatii de productie rasini lichide in vederea comercializarii pe piata externa. Capacitatea instalatiei este de 268.000 to/an rasini ureo-formaldehidice, melamino-formaldehidice si melamino-ureo-formaldehidice.

Procesul de fabricatie a rasinilor lichide este condus in regim discontinuu, in sarje, conform urmatoarei secvente de operatii:

- Alimentarea autoclavei. Solutia de formaldehida este alimentata direct din rezervoarele de stocare existente, SF1 – SF4, prin conducta de alimentare existenta.

Alimentarea autoclavelor se realizeaza succesiv, nefiind posibila alimentarea simultana a doua autoclave. Deoarece sarjele de fabricare rasini lichide se incarca cu formaldehida succesiv si formaldehida ca atare este prezenta in autoclave numai pana la terminarea incarcarii si dozarea de uree si/sau melamina, cantitatea maxima de formaldehida care poate fi prezenta a fost considerata cea corespunzatoare unei autoclave de policondensare (sunt 3 autoclave de 60 mc/37 to formaldehida si o autoclava de 32 mc/20 to formaldehida).

- Corectia de pH (neutralizarea) cu hidroxid de sodiu. Dupa finalizarea alimentarii autoclavei cu solutie de formaldehida se realizeaza o corectie de pH prin adaugare de solutie de hidroxid de sodiu, pana la atingerea pH-ului dorit.
- Policondensarea. Dupa corectia de pH, in autoclava se dozeaza uree si/sau melamina. Cantitatile de uree si/sau melamina sunt stabilite in functie de sorturile de rasini ce urmeaza a fi fabricate. Dupa finalizarea dozarii primei cantitati de uree si/sau melamina, autoclava se pune in incalzire pana la o temperatura de ~ 70 °C, si se adauga acid formic pentru initierea reactiei de policondensare. Reactia de policondensare se controleaza prin masurarea viscozitatii de catre operator.

Dupa atingerea viscozitatii dorite, reactia se blocheaza prin racire si prin alcalinizare prin adaos de solutie de hidroxid de sodiu, dupa care se introduc cantitatile ramase de uree si/sau melamina.

Alimentarea cu uree a autoclavelor existente se realizeaza din buncarul de uree existent. Alimentarea cu uree a autoclavei noi realizate in cadrul proiectului „*Extindere structura metalica si montarea unei autoclave pentru producerea de rasini sintetice*” se realizeaza din buncarul de uree nou, aferent autoclavei.

Dozarea solutiilor de acid formic si hidroxid de sodiu in autoclavele existente se realizeaza din vasele de masura existente. Dozarea solutiilor de acid formic si hidroxid de sodiu in autoclava noua de 60 m<sup>3</sup> se realizeaza din vasele de masura noi, aferente acesteia.

- Distilarea sub vid. Apa in exces este extrasa din masa de reactie prin distilare sub vid. Condensul recuperat se colecteaza in rezervoarele de ape recuperate, existente pe platforma, si se reintroduce in instalatia de formaldehida de 60.000 to/an, apartinand Kronochem Sebes SRL, ca apa de absorbtie.
- Racire finala pana la 35°C.
- Depozitare. Rasinile sunt depozitate in rezervoare speciale, in spatii inchise si ventilate. Sunt 6 rezervoare pentru rasini lichide avand capacitati utile de stocare de 500 to (450 mc).

Rasinile produse in autoclava construita in anul 2018 sunt descarcate cu ajutorul unei pompe in rezervoarele de stocare existente, dupa care sunt transportate cu autocisterne catre fabricile de productie placi pe baza de lemn de tip PAL si MDF.

Cele patru autoclave (3 x 60 mc si 1 x 32 mc) nu au cosuri de evacuare in atmosfera. Aerisirile autoclavelor sunt captate printr-o retea de aerisire si dirijate in aspiratia ventilatoarelor de proces care deservesc instalatia de formaldehida de 60.000 to/an apartinand Kronochem Sebes SRL sau, in cazul in care aceasta este oprita, direct in influentul reactorului de epurare catalitica.

## **A2. Producerea de rasini pulbere in instalatia de rasini pulberi:**

Producerea rasinilor pulbere se realizeaza prin uscarea rasinilor lichide (siropuri). Instalatia de rasini pulbere, cu o capacitate de 13000 to/an, este amplasata in hala Sectiei Chimice.

In urma realizarii obiectului de investitii „Extindere linie productie rasini pulbere”, in anul 2018, capacitatea de productie a rasinilor pulbere a crescut de la 7500 to/an la 13000 to/an.

Linia de fabricatie rasini pulbere este alimentata cu materie prima – siropuri produse in instalatia Rasini lichide, in rezervoarele existente, cu o capacitate de 70 to fiecare. Alimentarea cu siropuri se realizeaza cu ajutorul autocisternei ce transporta rasini lichide in interiorul platformei Kronospan sau prin pompare.

Siropul produs la instalatia de rasini lichide este pulverizat in camera de uscare. Rasina lichida pulverizata intra in contact cu aerul incalzit la o temperatura de 150 – 200 °C si se transforma in rasina pulbere prin uscare. Aerul este incalzit cu ajutorul unui arzator cu gaz metan. Rasina pulbere este transportata pneumatic spre cicloane, unde este separata de aerul cald. Aerul ce iese din cicloane este trimis la o baterie de filtre cu saci, de unde este apoi evacuat in atmosfera. In urma filtrarii rezulta un produs secundar – deseu care se colecteaza in saci big-bags in vederea eliminarii de catre firme autorizate. Produsul finit – rasina pulbere, este transportat catre silozurile de stocare, de unde este trimisa la linia de ambalare. Produsul poate fi ambalat in saci de 25 kg sau in saci big bags de 1000 kg.

Pentru obtinerea anumitor sortimente de rasina pulbere, rasina este amestecata cu faina uscata in prealabil intr-un uscator. Procesul este controlat si condus prin calculator de proces supravegheat de operator.

## **B. Producerea de placi MDF**

Placile din fibre de lemn de tip MDF (Medium Density Fiberboard) sunt produse realizate prin aglomerarea elementelor constitutive ale lemnului sub forma individuala si grupata (elemente fibroase) in baza unei tehnologii complexe care in esenta cuprinde: depozitarea lemnului, tocarea lemnului, defibrarea aschiilor din lemn, amestecul materialului fibros cu substante de incleiere si hidrofugare, uscarea amestecului format, formarea covorului de fibre, presarea covorului de fibre, formatizarea covorului presat, slefuirea placilor, formarea pachetelor de placi si ambalarea lor. In baza acestei tehnologii lemnul sub forma de aschii – tocatura format 5x15x25mm, este transformat intr-o masa fibroasa care, amestecata cu substante adezive conduce la formarea unui covor cu caracteristici uniforme, supus in final unui proces de presare la cald in vederea aglomerarii elementelor fibroase prin contact direct (lipire) si obtinerea placilor de MDF.

Aparitia si dezvoltarea acestei tehnologii de prelucrare a lemnului a fost determinata de aceleasi considerente ca si cele pentru tehnologia placilor din aschii de lemn. La fabricarea placilor de MDF se pot utiliza sortimente de materie prima atat foioase cat si rasinoase, iar caracteristicile tehnice si tehnologice specifice ale acestora satisfac in general aceleasi cerinte.

Placile din fibre de lemn au fost cunoscute mai intai in Japonia sub denumirea de „hartii grele” fabricatia acestora fiind generata de industria hartiei. In Europa si in America aceste tipuri de placi din fibre de lemn incep sa se produca in secolul al 18-lea. In Europa fabricarea la nivel industrial a inceput in Suedia, care in anul 1935 producea 25 mii tone placi din fibre de lemn.

Avand in vedere superioritatea tehnologiei de fabricare a placilor din fibre, prin avantajele tehnice si economice de valorificare superioara si complexa a diferitelor sortimente de lemn in tara noastra incepand cu anul 1962 s-au pus bazele unei puternice industrii specifice conditiilor si materiilor prime autohtone.

Se cunosc doua tehnologii de fabricare a placilor din fibre si anume:

**Procedeul umed** care se caracterizeaza prin mediul umed in care se pregateste si se transporta materialul fibros pentru obtinerea placilor. Acest procedeu este mare consumator de apa.

**Tehnologia de fabricare a placilor din fibre prin procedeul uscat (utilizat pe platforma industrială Kronospan)** se caracterizeaza prin aceea ca materialul fibros este uscat, pregatirea acestuia, transportul si formarea covorului facandu-se cu ajutorul aerului. Introducerea acestui procedeu a fost generat de o serie de avantaje pe care le ofera fata de primul procedeu.

Tehnologia de fabricare a placilor din fibre de lemn prin procedeul uscat, conduce la obtinerea de placi dure cu doua fete netede. Lemnul determina atat tehnologia cat si calitatea placilor din fibre printr-o serie de caracteristici cum sunt: tipul, dimensiunile si proportia elementelor anatomice de structura, compusii chimici principali, densitatea, varsta, pozitia sortimentului in arbore, umiditatea, continutul de coaja, forma si dimensiunile sortimentului. Principalele elemente de structura ale lemnului care sunt luate in considerare la fabricarea placilor MDF: fibrele, traheidele, si tesuturile de parenchim. Dintre acestea cele mai importante sunt **fibrele si traheidele** care in lemn formeaza tesuturile de rezistenta.

Speciile de lemn preferate sunt acelea care contin fibre si traheide cat mai lungi si in proportie cat mai mare, deoarece prin defibrare se vor obtine fibre lungi si subtiri care sunt cele mai bune. In aceasta categorie intra lemnul de rasinoase, speciile de lemn cu densitate mare si

proportie ridicata de lemn tarziu cum si sortimentele din lemn matur rezultate din trunchiurile arborilor cu diametre mari. Se foloseste de asemenea lemnul de fag, plop si sortimente subtiri. Principalii componentii chimici de structura a lemnului care isi transmit influenta asupra calitatii materialului lemnos sunt: celuloza, hemicelulozele si lignina.

Lemnul de cea mai buna calitate este cel care contine o cantitate mare de elemente amintite anterior. Din acest punct de vedere speciile de rasinoase, foioase moi si tari (exemplu: fag) sunt apte pentru fabricarea placilor din fibre de lemn.

Fazele procesului de producere placi MDF sunt urmatoarele:

- Depozitare materie prima;
- Tocare material lemnos;
- Defibrarea materialului lemnos;
- Uscarea fibrelor;
- Presarea covorului de fibra;
- Slefuirea placilor MDF.

### **B.1. Depozitul de materie prima**

Sortimentele de lemn destinate tehnologiei de fabricare a placilor-MDF, sunt depozitate in scopul realizarii unei rezerve care sa asigure un flux continuu si pentru satisfacerea parametrilor ce depind de materia prima. Materia prima folosita la fabricarea placilor din fibre MDF se compune din urmatoarele sortimente: lemn rotund diverse esente, tocatura lemn si rebuturi de placi.

Organizarea depozitului de materie prima comun sectiilor MDF si PAL se face pe loturi, care cuprind in total o suprafata utila de 19,5 ha teren. Cantitatile de materie prima pe sortimente sunt variabile de la o luna la alta functie de programul de fabricatie. Aprovizionarea cu material lemnos a depozitului de materie prima se face cu vagoane CFR si cu mijloace auto de la diversi furnizori.

**Receptia materiei prime** se face prin cantarire si/sau prin cubare.

**Umiditatea materialului lemnos** se determina cu o etuva si o balanta amplasata la cantar.

### **B.2. Tocarea materialului lemnos**

Aschiile rezultate in urma procesului de tocare au dimensiunile de 5 x 15 x 25 mm. Cele care nu corespund acestor dimensiuni, fiind mai mari nu trec prin grila de evacuare si vor fi dirijate spre contracutitul superior unde se realizeaza taierea lor la dimensiunile amintite. Dupa realizarea operatiunii de tocare si trecerea materialului lemnos de grila de sortare si evacuare din toicator, aschiile sunt preluate de doua transportoare melcate paralele, pozitionate inclinat. De aici aschiile sunt preluate de alte doua transportoare melcate pozitionate orizontal. Aschiile sunt deversate apoi intr-un elevator cu cupe (montate pe banda de cauciuc) in pozitie verticala care transporta aschiile la alt grup de transportoare melcate pozitionate orizontal. De aici aschiile sunt preluate de transportorul cu banda pozitionat orizontal in partea superioara a silozurilor de aschii. Descarcarea aschiilor de pe acest transportor se face cu ajutorul altui transportor transversal cu banda care poate fi actionat in dublu sens, alimentand cele doua silozuri si anume:

Silozul de aschii foioase;  
 Silozul de aschii rasinoase;

Transportorul transversal descarcator se deplaseaza pe toata lungimea benzii de alimentare a silozurilor de aschii executand o miscare de translatie pentru alimentarea celor doua silozuri, alternativ functie de compozitia amestecului. Se formeaza astfel gramezile de aschii pentru alimentarea defibratorului.

### B.3. Defibrarea materialului lemnos

Pentru realizarea procesului de defibrare a materialului lemnos in conditii de calitate este necesar sa se parcurga urmatoarele etape:

**Stocarea materiei prime:** se realizeaza in silozurile de aschii atat pentru esenta tare cat si pentru esenta moale, creandu-se posibilitatea alimentarii ritmice cu material lemnos a defibratorului. Cand este necesar se tine cont de amestecul FSC si se selecteaza silozul din care se extrage tocatura. Silozurile de aschii sunt constructii acoperite, aschiile nefiind expuse factorilor atmosferici, care ar conduce la degradarea lor.

**Impingatoarele hidraulice:** sunt positionate la baza fiecarui siloz. Impingatoarele hidraulice sunt formate din patru subansamble cu rolul de a alimenta continuu cu aschii, transportoarele melcate. Aceste transportoare preiau din silozuri, cantitatile de aschii necesare pentru obtinerea retetei de fabricatie si anume: 50% tocatura din foioase tari si deseuri placi rebutate (dar nu mai mult de 2,5% din total cantitate materie prima) si 50% tocatura din rasinoase.

**Sistemul de transport aschii.** Transportoarele cu doi melci paraleli cu turatie variabila preiau aschiile si le deverseaza pe banda de transport din cauciuc. De aici aschiile ajung in doua transportoare melcate paralele care le depune in melcul injector. Melcul injector deverseaza aschiile in cupele elevatorului. Aceste cupe sunt fixate pe o banda de cauciuc positionata vertical. In partea superioara a sectorului elevatorul depune aschiile in trei tamburi magnetici. Se executa o separare a metalelor din aschii, acestea fiind evacuate prin cadere libera (impreduna cu aschiile) intr-un container in exteriorul sectorului. Aschiile tehnologice, fara metale sunt dirijate la sortatorul hexagonal.

**Sortatorul:** este de tip TEXPAN, prevazut cu role si discuri.

**Preincalzitorul:** de forma cilindrica este positionat vertical avand rolul de a **plastifia** aschiile din lemn, proces necesar defibrării. Aschiile sunt supuse unui tratament termic si a unui proces chimic cu ajutorul aburului la o temperatura de 130-160°C. Temperatura aburului din preincalzitor este setata dar se poate si regla functie de specia de lemn utilizata. Tratarea termica cu **abur si bisulfit** a aschiilor de lemn se executa in scopul unei **plastifieri** intense si mai rapide a materialului lemnos care va fi defibrat. Prin acest tratament se mareste calitatea materialului fibros, se reduce consumul de energie, iar capacitatea defibratorului creste. Calitatea superioara a materialului fibros se datoreaza unei desprinderi mai usoare a elementelor din structura lemnului care vor fi cat mai intregi si intens fibrilizate. Evacuarea aschiilor plastificate din preincalzitor se face cu ajutorul melcului de descarcare cu turatie variabila unde **se injecteaza parafina**. Aschiile sunt preluate in continuare de melcul de alimentare cu turatia constanta a camerei de macinare a defibratorului.

**Defibratorul Tip: PALLMANN.** Se pornesc instalatiile auxiliare ale defibratorului: compresor, instalatia de ungere, pompa de racire melc alimentare, grupul hidraulic actionare ciuperca, pompa de racire garnitura mecanica ax si pompele grupului hidraulic. Se porneste defibratorul, dupa care se executa positionarea discurilor de defibrare la pozitia de start. Pe fiecare disc sunt montati cate 18 buc segmenti pentru defibrare. Se introduce abur in camera de defibrare pana la realizarea temperaturii de 140-175°C si o presiune de 7-10,5 bari.

Cu ajutorul stetoscopului se pozitioneaza discurile la 0,2 mm distanta unul fata de celalalt. Se porneste melcul de descarcare a preincalzitorului, aschiile ajungand in camera de defibrare la o presiune de 7-10,5 bari. Se executa reglarea finala a distantei intre discuri functie de granulometria fibrei. Primele cantitati de fibra sunt evacuate in containerul pentru fibra umeda, urmand sa fie transportata apoi la Centrala Termica. Aceasta fibra nu contine chimicale.

Cand granulometria fibrei este corespunzatoare pentru tehnologie, se schimba pozitia clapetei de deviere permitand intrarea fibrei in coloana de uscare. Din acest moment se introduce in **masa de aschii si in masa de fibra chimicalele**, functie de reteta stabilita.

**Dozarea chimicalelor.** Pentru dozarea chimicalelor se folosesc pompe.

#### B.4. Uscarea fibrelor

Operatiunea de uscare a fibrelor se face cu ajutorul instalatiei complexe de uscare, unde are loc contactul direct intre fibrele de lemn cu chimicale si aerul cald. Partile componente ale instalatiei de uscare sunt:

- Coloana de uscare este formata dintr-o conducta metalica cu  $\varnothing = 2.900$  mm si lungimea de 170 ml;
- Caminul de aer cald;
- Clapeta pentru aer rece;
- Clapeta pentru aer cald;
- Clapeta pentru siguranta in caz de incendiu;
- Ventilatoarele (3 buc) pentru asigurarea transportului aerului cald si a fibrei in coloana de uscare;
- Senzori antiincendiu;
- Grupul de cicloane (4 buc.) pentru separarea aburului din fibra. Cicloanele respective alimenteaza cu fibra separatoarele SCHIFTER si apoi bunkerul de fibra;
- Transportoarele cu racleti;
- Transportoarele melcate.

De la Centrala Termica aerul cald intra in coloana de uscare pe portiunea verticala pentru separarea volumetrica si de aici in caminul de aer cald. In continuare aerul cald ajunge in camera de amestec cu aer rece. Aceasta operatiune se realizeaza prin inchiderea sau deschiderea clapetelor. Aerul cald tehnologic este transportat pneumatic cu ajutorul ventilatoarelor prin conducta (coloana) de uscare unde intalneste fibra obtinuta in procesul de defibrare. Prin contactul direct al fibrei cu aerul cald in coloana de uscare se realizeaza procesul de uscare a fibrelor din lemn. Amestecul de fibra si aer cald este transportat pneumatic prin coloana de uscare, pana la cele patru cicloane unde se incheie procesul de uscare. La iesirea din coloana de uscare, umiditatea fibrei este de 8,9%-9,2% si o temperatura de 50°C. In aceste patru cicloane se realizeaza separarea aburului din fibra. Fibra ajunge la baza fiecarui ciclon unde se afla cate un dozator corespunzator. La baza dozatorului se afla conducta pantalon cu clapeta care poate fi actionata in doua sensuri si anume:

- sensul spre productie, unde fibra este dirijata la transportorul melcat si de aici in separatoarele SHIFTER pentru alimentarea bunkerului de fibra de la masina de formare a covorului.
- bunkerul pentru stationare fibra in zona formare covor.



### **B.5. Presarea covorului de fibre**

Pentru realizarea procesului de presare a covorului de fibre este necesar sa se parcurga urmatoarele etape tehnologice:

- Formarea covorului de fibre;
- Presarea covorului de fibre la rece (Antepresarea);
- Tivirea longitudinala;
- Transferul la presa calda;
- Presarea covorului de fibre la cald;
- Dimensionarea placilor;
- Racirea placilor;
- Stivuirea placilor.

### **B6. Slefuirea placilor de MDF**

- Calibrarea placilor de MDF;
- Slefuirea placilor calibrate.

### **Linia innobilare din cadrul Sectiei MDF**

In cadrul liniei de innobilare se realizeaza acoperirea placilor de tip PAL si MDF cu straturi decorative de melamina. Capacitatea liniei de innobilare placi din cadrul Sectiei MDF este de 1.592.000 to/an.

Linia de innobilare placi a fost modernizata in anul 2017, in cadrul proiectului „Modernizare linie innobilare”.

#### ***Dotari:***

- *linii innobilare automate: Dieffenbacher, Pagnoni*
- *linii innobilare manuale: 3 linii SUFOMA si 1 linie Wemhoener*

#### ***Procesul include urmatoarele etape:***

##### ***Incarcare linie:***

- placi brute
- decor
- material ambalare (carton, placi de protectie)

##### ***Sortare placi brute:***

- placi de protectie sau in afara tolerantei de grosime
- placi corespunzatoare tehnologic

##### ***Presare la cald:***

- pregatirea placii pentru presare prin acoperirea cu coala decor (pe o fata sau pe ambele fete) si a ciclului de presare cu 2 sau 3 placi (numai la linia Dieffenbacher). Poate fi automata sau manuala
  - automata (program setat in calculator cu urmatorii parametri tehnologici: temperatura, presiune specifica, timp de presare) – Dieffenbacher, Pagnoni
  - manuala – restul liniilor: 3 linii SUFOMA si 1 linie Wemhoener



- setarea parametrilor tehnologici (temperatura, presiune specifica, timp de presare), in functie de decor sau placa suport
- reglajul vitezei si rampelor de inchidere-deschidere a presei
- reglajul caruciorului de incarcare-descarcare a presei
- incarcarea si descarcarea presei

***Curatare margini, racire, sortare:***

- Dieffenbacher – cutite longitudinale si transversale
- Pagnoni, Kronospan 1, 2 si 3-Wemhoener – cutite combinate
- rotitor+racitor - Dieffenbacher
- ventuza examinare calitate – toate celelalte
- ventuza impachetare
- sortarea la toate liniile se face vizual, de catre operator

***Impachetare, ambalare:***

- setare numar de placi pe pachet
- setare mod de ambalare – Dieffenbacher, Pagnoni
- ambalarea standard pe linie

In anul 2017 s-a realizat modernizarea liniei de innobilare, care a constat in inlocuirea unor componente individuale din linia existenta cu utilaje noi mai performante, complet automatizate, care permit obtinerea unor timpi de lucru redusi si reducerea manipularilor manuale/ cu utilaje de ridicat atat pentru placile brute cat si pentru paletii de hartie pentru melaminare, si automatizarea completa a ciclului de schimbare a decorurilor si matritelor cu structuri pe linie. Componentele liniei care au fost modificate/inlocuite sunt urmatoarele:

- transport alimentare placi brute – s-a suplimentat capacitatea de alimentare cu placi prin adaugarea de transportoare cu role si a unui carucior de alimentare automat;
- adaugarea unui sistem complet de alimentare cu paleti de hartie si a unei magazii automate de stocare si schimbare hartie pe flux;
- liniile de asezare hartie au fost inlocuite partial cu componente mai performante;
- presa a fost inlocuita cu un utilaj mai performant;
- a fost adaugata pe flux o instalatie de curatare resturi hartie de pe canturile placilor melaminate;
- a fost modificat sistemul de racire placi finite;
- a fost adaugata o instalatie de infoliat placi finite in vederea protejarii suplimentare a suprafetei placilor;
- linia de evacuare si stivuire a fost inlocuita cu o statie de stivuire mai performanta;
- masina de ambalat a fost inlocuita si mutata in alta pozitie.

Modernizarea liniei de innobilare a necesitat modificarea partiala a infrastructurii pentru adaptarea fundatiilor existente la noile componente care au alte dimensiuni si greutati.

Modernizarea liniei de innobilare nu a condus la cresterea capacitatii de productie, aceasta ramanand la un volum de 1.592.000 to/an, prevazut conform Autorizatiei Integrate de Mediu nr. AB 1/09.01.2017.

### **C. PRODUCEREA PLACILOR DE PAL: 885.000 t/an.**

Placile din aschii de lemn (PAL) sunt produse sub forma de panouri obtinute prin aglomerarea particulelor de lemn cu un adeziv sub actiunea simultana a temperaturii si presiunii.

Tehnologia de fabricatie a acestor produse se bazeaza pe transformarea lemnului in particule (aschii) cu caracteristici bine determinate. Aschiile amestecate cu o anumita cantitate de adeziv sunt asezate sub forma unui covor continuu care prin procedeul de presare la cald, formeaza placi de diferite tipuri si dimensiuni. Materia prima necesara fabricatiei este depozitata pe dimensiuni, sortimente si esente.

Etapale procesului de productie PAL sunt urmatoarele:

- Depozitare materie prima
- Pregatirea aschiilor
- Uscarea aschiilor
- Sortarea aschiilor
- Presarea covorului de aschii
- Slefuirea placilor de PAL
- Ambalarea pachetelor de placi PAL.

#### **C1. Depozitul de materie prima**

Materia prima folosita la fabricarea placilor de PAL se compune din urmatoarele sortimente:

- din interior: tocatura, rebuturi si deseuri placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn, deseuri de hartie si carton, deseuri hartie impregnata;

- din exterior: lemn rotund de diferite esente, tocatura, rumegus, deseuri lemnoase, rebuturi si deseuri placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn, deseuri de hartie si carton, materiale reciclabile sortate.

Organizarea depozitului de materie prima, comun fabricilor PAL si MDF se face pe loturi care cuprind in total o suprafata utila de 19,5 ha teren. Loturile de materie prima pentru PAL sunt pozitionate cat mai aproape de sectia de productie. Cantitatile de materie prima pe sortimente sunt variabile de la o luna la alta functie de programul de fabricatie

#### **C.2. Pregatirea aschiilor**

Din silozul de aschii, cu ajutorul unui incarcator frontal cu cupa, aschiile sunt deversate in doua guri de alimentare a morilor, prevazute cu transportor cu racleti actionat hidraulic in dublu sens.

Tocatura este transportata utilizand banda transportoare tocatura.

Fabrica are in fluxul tehnologic doua mori cu ciocane si sapte mori cu cutite precum si un nou tocator cu tambur HFHN.

Linia de pregatire material a fost modernizata in anul 2018, fara modificarea capacitatii autorizate a liniei PAL, cu scopul de reducere a costurilor cu materia prima prin inlocuirea unui procent cat mai mare din lemnul brut cu deseuri de lemn.

Capacitatea maxima a liniei de sortare material este de 40 t/h.

Linia de pregatire material este prevazuta in urma modernizarii cu o instalatie de exhaustare de ultima generatie care nu evacueaza pulberi in atmosfera, si care functioneaza in circuit inchis. Evacuarea filtrului este returnata in hala, astfel nu exista surse suplimentare de emisie.

In cadrul liniei de pregatire material, pe langa instalatiile fixe existente, in cazul in care se vor achizitiona cantitati mari de deseuri de ambalaje de lemn si/sau biomasa, exista posibilitatea utilizarii unuia sau mai multor tocatoare mobile, proprii sau preluate de la terti pe baza de contract de inchiriere, pentru perioade determinate de timp. Numarul de tocatoare mobile prezente la un moment dat pe amplasament si durata utilizarii acestora nu pot fi estimate in acest moment.

### C.3. Uscarea aschiilor

Fluxul tehnologic al fabricii de placi din aschii de lemn are in componenta sa un uscator de aschii tip Krono-plus tip TT 7,0 x 3,4

**Uscatorul Krono-plus tip TT 7,0 x 34, cu incalzire directa, capacitate = 75.000 kg/h aschii uscate.**

Tehnologia de uscare este UTWS pe baza de incalzire directa. Tehnologia UTWS are la baza principiul arderii substantelor poluante, eliberate din lemnul uscat in camera de combustie odata cu combustibilul utilizat pentru incalzirea procesului de uscare. In conditii termice extreme (temperaturi de pana la 950°C, durata reactiei termice de pana la 4 secunde) toti poluantii organici, substantele mirositoare si substantele impurificatoare inflamabile ard pana la o mineralizare completa, cu formare de H<sub>2</sub>O si CO<sub>2</sub>.

Aerul de uscare circula prin circuit inchis separat de cel al gazelor de ardere.

Echipamentul este format din 5 parti tehnologice de baza:

- Sursa de energie o reprezinta gazele fierbinti generate in camera de ardere zidita, prevazuta cu arzator combinat pe gaz metan si praf de lemn. Arzatorul este tip Multifuel Burner GD-75-VII, productie 2005. Camera de ardere este proiectata de o marime suficienta incat sa asigure arderea completa a combustibilului cu o emisie minima de CO si NOx. Gazele fierbinti avand o temperatura de 750-900 °C sunt directionate prin schimbatorul de caldura gaz-gaz pentru cedarea caldurii.
- Zona de uscare realizata in Uscatorul propriu-zis, unde aerul cald la temperatura de 550°C asigura uscarea aschiilor.
- Cicloanele pentru retinerea pulberilor.
- Schimbatoarele de caldura gaz-gaz pentru incalzirea aerului.
- Precipitator electrostatic ESP prin care trec gazele reziduale inainte de evacuare in atmosfera.

Performantele echipamentului sunt urmatoarele:

- Productie maxima de aschii 75000 kg/h de la umiditatea initiala de 100% (110 000 kg/h LAU) pana la umiditatea finala de 2%;
- Necesarul de caldura 75 MW;
- Temperatura de intrare 550°C / Temperatura de iesire din uscator 145 °C ;

- Gazele arse sunt evacuate prin cos de dispersie  $H=65$  m si diametru de baza = 2.5 m, diametru la varf = 2.5 m.;

Gazul cald este generat in camera de ardere zidita, prevazuta cu arzator pe gaz metan si praf de lemn. Arzatorul este tip Multifuel Burner GD-75-VII, productie 2005, cu urmatoarele caracteristici:

- utilizeaza drept combustibil gazul metan si praful de lemn;
- puterea arzatorului pe gaz metan este de max 75 000 kW;
- puterea arzatorului pe praf de lemn este de max 75000 kW;
- consumul de gaz metan este de 7545 Nmc/h;
- consumul de praf de lemn este de 12903 kg/h;
- temperatura aerului de combustie este de max 935°C;
- modul de operare: gaz metan individual, praf de lemn individual, gaz metan si praf de lemn combinat.

Arzatorul este prevazut cu reglare automata a raportului aer/materie prima si realizeaza o ardere optima in orice moment. In cazul in care apar deficiente, ceea ce ar putea conduce la la un nivel mai ridicat de emisii, arzatorul este decuplat automat cu ajutorul instalatiei de supraveghere cu IR.

**Arzatorul pe baza de biomasa de 26 MW** reprezinta o instalatie separata racordata direct la sistemul ESP al Uscatorului Krono-plus. Proiectul a fost realizat in baza Deciziei etapei de incadrare nr. 7415 din 02.10.2014 si AC nr.20 din 27.02.2015, in scopul utilizarii biomasei drept combustibil, atunci cand praful de lemn nu ar fi disponibil si pentru reducerea costurilor aferente consumului de gaz metan.

Este o instalatie independenta, exterioara, are puterea instalata de 26 MW, produce aer cald ce este utilizat la incalzirea uleiului diatermic, are regimul de inaltime P+5E,  $H=16$  m,  $Ac=650$  mp,  $Ad=3250$  mp,  $Volum=10400$  mc.

Arzatorul este cu initiere pe gaz metan si combustibil solid alcatuit din biomasa. Alimentarea se realizeaza printr-un transportor cu banda, cu traseu aerian la inaltimea de  $H=16$  m. Statia de incarcare a transportorului este amplasata in exteriorul Halei de depozitare masa lemnoasa iar incarcarea se realizeaza din interiorul halei printr-un sistem alcatuit din extractori pneumatici, transportor vibrant, sortator, elevator si transportorul aerian, pana in instalatia de alimentare a camerei de ardere.

Timpul de trecere a aschiilor prin tambur este in medie de 25 minute, in primul rand datorita constructiei interioare cu profile tip zig-zag. Proportia amestecului de aschii si rumegus care trece prin uscator este stabilita de catre operatorul de la uscator, functie de grosimea placilor care trebuiesc presate.

Evacuarea aschiilor din uscator se face catre zona de sortare sau spre locul de depozitare (stationare temporara), urmand sa fie reintroduse in procesul de fabricatie. Cele doua uscatoare pot functiona simultan sau individual.

Uscatorul Krono-plus este prevazut cu instalatie de separare a pulberilor multiciclon cu 18 cicloane si precipitator electrostatic ESP.

Precipitatorul electrostatic este format din carcasa, o instalatie proprie de inalta tensiune, electrozi de colectare, un sistem de bataie a electrozilor, jgheaburi de colectare a precipitatului si piese de intrare si iesire.

Principiul de functionare se bazeaza pe fortele mecanice de atractie si respingere care apar intr-un camp electrostatic, respectiv intre electrozii pozitivi si negativi.

Capacitatea de colectare a precipitatorului electrostatic depinde de frecventa campului electrostatic cat si de frecventa batailor de scuturare a electrozilor. Pentru echipamentul existent tensiunea aplicabila electrozilor este de 65 kV, iar frecventa batailor de scuturare este la 6 pana la 30 minute, cu durata individuala de 1 minut.

#### C.4. Sortarea aschiilor

Transportul aschiilor de la uscatoare se face cu ajutorul unui sistem de transportoare cu melc, care printr-un jgheab alimenteaza transportorul cu racleti aflat deasupra celor 6 sortatoare de aschii. In partea superioara a sortatoarelor sunt melcii dubli de alimentare prin care aschiile ajung de la transportorul cu racleti la fiecare sortator. Sortatoarele au montate in interior cate 16 site cu orificii de 8x8mm pana la 0,18 x 0,18 mm, dispuse inclinat de la intrare spre evacuarea aschiilor.

Sortatoarele executa o miscare oscilanta antrenand aschiile pe cele 16 site. In urma procesului de sortare rezulta patru sortimente de material lemnos si anume: praf, aschii pentru fete, aschii pentru miez si aschii grosiere.

Cele patru sortimente de material sunt preluate fiecare de cate un transportor cu racleti si anume:

- Praful este transportat la arzatoarele uscatoarelor;
- Aschiile de fete (externe) sunt preluate de un transportor cu racleti si depuse intr-un SHIFTER (in exteriorul fabricii) unde se realizeaza o sortare cu ajutorul a doua site cu gauri de Ø3 mm si de Ø5 mm;
- Aschiile grosiere rezultate sunt transportate la cele trei mori de langa sortatoare iar cele pentru fete in silozul de fete;
- Aschiile pentru miez sunt preluate de transportorul cu racleti si depuse intr-un SHIFTER (in exterior), unde se realizeaza sortarea cu ajutorul a doua site cu gauri de Ø7 mm si Ø14 mm;
- Aschiile corespunzatoare pentru miez vor fi introduse in silozul de miez, iar cele supradimensionate sunt transportate la una din cele trei mori aflate in zona sortatoarelor;
- Aschiile grosiere sunt preluate de transportorul cu racleti pana la WINDSHIFTER aflat in interiorul sectorului sortare de unde prin ciclonare, rezulta aschii corespunzatoare pentru miez care vor intra in circuitul aschiilor de miez, ajungand in silozul de miez;
- Aschiile grosiere (supradimensionate) din WINDSHIFTER vor fi preluate de un transportor cu racleti si dirijate intr-un transportor melcat, aflat in partea superioara a celor doua mori. De aici aschiile sunt preluate de transportorul cu racleti care le deverseaza in exteriorul sectorului de unde vor fi transportate cu cupa la Centrala Termica.

De la SHIFTER-ele din exterior, aschiile grosiere ajung prin conductele de transport pneumatic, in transportorul cu racleti de alimentare a celor trei mori. Aschiile netehnologice vor fi dirijate cu ajutorul unui transportor melcat dublu la WINDSHIFTER, unde se repeta procesul de sortare descris mai sus.

De la mori, aschiile rezultate vor fi transportate la cicloanele din exteriorul sectorului si de aici in sistemul de alimentare a sortatoarelor. In partea inferioara a celor doua mori sunt colectate aschiile supradimensionate si alte impuritati care sunt evacuate in exterior nefiind tehnologice.

### **C.5. Presarea covorului de aschii**

Procesul de presare a covorului de aschii se compune din urmatoarele operatiuni distincte:

- Dozarea chimicalelor: rasina, uran, parafina;
- Formarea covorului de aschii;
- Prepresarea covorului de aschii;
- Presarea la cald a covorului de aschii;
- Aclimatizarea placilor din aschii.

### **C.6. Slefuirea placilor de PAL**

Dupa perioada de climatizare a placilor urmeaza procesele de slefuire si formatizare. Linia de slefuire si formatizare a placilor de PAL se compune din:

- Lift alimentare linie de slefuire;
- Masina de calibrare-slefuire SATOS K KK NN (Steinemann);
- Masina de slefuit IMEAS 2;
- Grup sectionare longitudinala;
- Grup formatizare transversala Kontra;
- Grup formatizare transversala Kontra;
- Lifturi pachetizare descarcare = 4 buc.;
- Sistem de transport placi.

### **C.7. Ambalarea pachetelor cu placi de PAL**

- Cu masina automata de ambalat Orgapack + cap de legat Maillis OMS. Se foloseste banda otel laminata la rece 16x0,6 mm sau banda de plastic format 15,5 x 1,1 PET 16 (19) x 1,0 mm
- Manual pe suporti metalici, legaturi PET cu masini portabile;
- cu folie stretch termo-contractila, pentru placi cu utilizari speciale.

### **4.3. Utilitati**

Principalele utilitati furnizate pe amplasament sunt: energia electrica, gazul natural si apa potabila/ menajera si industrială.

#### **Alimentarea cu energie electrica**

Alimentarea cu energie electrica se realizeaza din sistemul national, prin statia proprie de transformare de 110/20 kV, racordata la rețeaua nationala LEA de 110 kV.

Energia electrica este utilizata pentru functionarea instalatiilor si pentru iluminat.

Statia de transformare este prevazuta cu imprejmuire de protectie, cu socluri de fixare pe sine, asezate pe pat absorbant din pietris.

Uleiurile utilizate sunt minerale, de tip TR-30 si nu contin PCB.

Consumul de energie electrica pe anul 2018 din reseaua publica a fost de 202.201,08 MWh/an, fiind asigurata prin contracte incheiate cu furnizori autorizati.

Interventiile, reviziile si reparatiile asupra liniilor de tensiune se realizeaza de catre personal calificat.

#### **Asigurarea gazului natural**

Energia termica este necesara unor procese din cadrul fluxurilor tehnologice de productie a formaldehidei, rasinilor lichide si rasinilor pulbere, precum si pentru producerea placilor PAL si MDF.

O cantitate mai mica de energie termica, este destinata incalzirii spatiilor de lucru in perioada rece a anului.

Pentru producerea energiei termice necesare fluxurilor tehnologice in cadrul sectiei chimice, combustibilul utilizat este gazul metan. In sectiile PAL si MDF, combustibilul utilizat este atat gazul metan cat si deseurile de lemn.

Consumul de gaze naturale pe anul 2018 din reseaua publica a fost de 7.133.126,0 mc/an, fiind asigurata prin contracte incheiate cu furnizori autorizati.

Consumul din biomasa pe anul 2018 a fost de 129.600,4 to/an.

#### **Alimentarea cu apa**

**Alimentarea cu apa potabila** se realizeaza din conducta magistrala de apa potabila apartinand S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia, conform Contractului nr. 21/2009 incheiat intre parti (cesionat catre Kronospan Trading SRL conform Notificare nr. 15762/26.10.2018).

*(Anexa nr. 8)*

Alimentarea cu apa se efectueaza din doua bransamente cu Dn 250 mm la cele doua conducte magistrale (Dn 1000 mm si Dn 1200 mm) de apa potabila apartinand S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia.

Bransamentul Dn 250 mm la magistrala Dn 1000 mm - alimenteaza consumatorii curenti si pentru refacerea rezervei de apa PSI.

Bransamentul Dn 250 mm la magistrala Dn 1200 mm – pentru refacerea rezervei de apa PSI si alimentarea cu apa a consumatorilor curenti.

Volum de apa potabila autorizate sunt prezentate in tabelul urmator:

**Tabel 30** Volume de apa potabila autorizate

Sursa de apa	Volum (mc/zi)		
	maxim	mediu	minim
Reteaua de apa potabila a S.C. APA CTTA S.A.	4165,0 mc/zi (48,2 l/s)	1853,0 mc/zi (21,5 l/s)	942,0 mc/zi (10,9 l/s)
Volume anuale	1520,0 mii mc/an	676,4 mii mc/an	343,8 mii mc/an

Functionarea unitatii este permanenta **365 zile/an, 24 ore/zi din care 15 zile/an revizie generala.**

#### **➤ Alimentarea cu apa industriala**

**Alimentarea cu apa industriala** se realizeaza tot din conducta magistrala de apa potabila apartinand S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia, conform contractului nr. 21/2009 incheiat

intre S.C. Kronospan Sebes S.A. si S.C. APA C.T.T.A. S.A. (cesionat catre Kronospan Trading SRL conform Notificare nr. 15762/26.10.2018).

Apa folosita in sectia chimica, la centrala termica pentru producerea aburului este demineralizata intr-o instalatie cu schimbatori de ioni, dimensionata pentru 7 mc/ora, instalatie care functioneaza alternativ cu doua linii cu schimbatori de ioni.

Apa folosita in cadrul sectiei MDF, la centrala termica pentru producerea aburului este dedurizata intr-o instalatie cu schimbatori de ioni, dimensionata pentru 24 mc/ora, instalatie care functioneaza alternativ cu doua linii cu schimbatori de ioni.

Pentru asigurarea uniformitatii debitelor de apa consumata si asigurarea rezervei PSI, pe amplasament este montat un rezervor de capacitate  $V = 2.000$  mc si 4 rezervoare fiecare de  $V = 500$  mc.

Societatea dispune de urmatoarele instalatii PSI:

- gospodaria de apa compusa dintr-un rezervor din beton de capacitate  $V = 2.000$  mc amplasat in apropierea fabricii de adezivi – sectia chimica si 4 rezervoare fiecare de capacitate  $V = 500$  mc amplasate in apropierea sectiei MDF;
- reseaua de alimentare cu apa din caminul de bransare la conducta Dn 1.200 mm;
- reseaua de alimentare cu apa a hidrantilor interiori si exteriori de lungime totala  $L = 6.800$  m;
- statie de pompare echipata cu 5 pompe: 3 pompe centrifuge antiincendiu si 2 electropompe de presurizare.

Apa tehnologica este distribuita la consumatori prin intermediul a doua conducte cu Dn 250 mm (1A + 1R).

Volume de apa industriala autorizate sunt prezentate in tabelul urmator:

**Tabel 31 Volume de apa industriala autorizate**

Sursa de apa	Volum (mc/zi)		
	maxim	mediu	minim
Reteaua de apa potabila a S.C. APA CTTA S.A.	4117,0 mc/zi (47,6 l/s)	1813,0 mc/zi (21,0 l/s)	910,0 mc/zi (10,5 l/s)
Volum anual	1502,7 mii mc/an	661,7 mii mc/an	332,2 mii mc/an

Volumele de apa captate din reseaua de apa potabila a SC APA CTTA SA sunt folosite dupa cum urmeaza:

**Tabel 32 Scopul utilizarii**

Scopul utilizarii	Volum maxim zilnic	Volum mediu zilnic	Volum minim zilnic
Tehnologic in sectia chimica	2800,0 mc/zi (32,4 l/s)	900,0 mc/zi (10,4 l/s)	200,0 mc/zi (2,3 l/s)
Tehnologic in sectia MDF	1300,0 mc/zi (15,0 l/s)	900,0 mc/zi (10,4 l/s)	700,0 mc/zi (8,1 l/s)
Tehnologic in sectia PAL	15,0 mc/zi	12,0 mc/zi	10,0 mc/zi



## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Scopul utilizarii	Volum maxim zilnic	Volum mediu zilnic	Volum minim zilnic
	(0,2 l/s)	(0,13 l/s)	(0,12 l/s)
Tehnologic in cadrul spalatorii auto	2,0 mc/zi	1,0 mc/zi	–
<b>TOTAL</b>	<b>4117,0 mc/zi</b> <b>(47,6 l/s)</b>	<b>1813,0 mc/zi</b> <b>(21,0 l/s)</b>	<b>910,0 mc/zi</b> <b>(10,5 l/s)</b>

### 4.4. Inventarul iesirilor (produse si deseuri)

#### Inventarul iesirilor (produselor)

Tabel 33 Iesiri produse

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs
Producerea rasinilor	Rasini lichide si siropuri ureo-formaldehydice, melamino-formaldehydice si melamino-ureo-formaldehydice (UF, MF, MUF)	Utilizare intern rasini lichide pentru obtinere placi si comercializare surplus Utilizare intern siropuri pentru obtinere rasini pulbere	268.000 t/an
	Rasini pulbere	In general comercializare	13.000 t/an
Producere placi PAL si MDF	Placi PAL	Comercializare pentru uz constructii, mobilier	885.000 to/an
	Placi MDF	Comercializare pentru mobilier	707.000 to/an
	Placi innobilate (total)	Comercializare pentru mobilier	1.592.000 to/an

#### Inventarul iesirilor (deseurilor)

In Sectiunea 6 este prezentat in mod detaliat modul in care se gestioneaza deseurile pe amplasament.

### 4.5. Diagrame de proces

Diagramele de proces si configuratia activitatilor sunt prezentate in figurile urmatoare. Deoarece reproducerea in formatul recomandat pentru solicitare face dificila citirea capacitatilor si explicatiilor din diagrame, acestea sunt reproduse la o scara convenabila in anexele la formularul de solicitare. (Anexa 4)

Descrierea proceselor conform fluxurilor prezentate in diagrame este continuta in subsectiunea urmatoare (sub-sectiunea 4.6).

Diagramele de flux tehnologic pentru principalele procese tehnologice si elementele majore ale instalatiei sunt prezentate in Raportul de amplasament.

#### 4.6. Sistemul de operare/ exploatare

Tabel 34 Sistemul de exploatare

Parametrul de exploatare	Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) 3	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de raspuns? (secunde / minute / ore daca nu este cunoscut cu precizie)
Nivelul metanolului si formaldehidei in rezervoare	Da	R	Reglare, alarma sonora, blocaj	Instantaneu
Temperatura de stocare a metanolului si formaldehidei in rezervoare	Da	R	Reglare automata	Instantaneu
Monitorizarea automata a parametrilor de proces de la liniile MDF si PAL	Da	R	Reglare automata/alarma/oprire	Continuu
Monitorizarea continua a pulberilor de la uscatoare la sectiile PAL si MDF	Da	N	Analiza + eliminare cauze	Permanent
Monitorizare emisii aer si apa	Da, periodic	N	Analiza + eliminare cauze	Permanent
Debit de formaldehida pe conducta de la rezervoare la instalatia de rasini lichide	Da	R	Alarma + oprire	Instantanee – alarma 1 minut - oprire
Debit de formaldehida la instalatia de formaldehida apartinand Kronochem Sebes pe conducta de la rezervoare	Da	R	Alarma + oprire	Instantanee – alarma 1 minut - oprire

Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare

Nu este cazul.

#### Conditii anormale de functionare

Pornirea si oprirea instalatiilor dotate cu cicloane/filtre nu afecteaza calitatea emisiilor in aer, acestea fiind direct proportionale cu functionarea la capacitate a instalatiilor.

#### 4.7. Studii pe termen lung considerate necesare

Tabel 35 Studii necesare

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
<i>Nu este cazul</i>	
Studii propuse	
<i>Nu este cazul</i>	

<sup>3</sup>N = Fără alarmă L = Alarmă la nivel local R = Alarmă dirijată de la distanță (camera de control)

#### **4.8. Cerinte specifice BAT**

##### **Asigurarea functionarii corespunzatoare prin:**

##### **Implementarea unui sistem eficient de management al mediului**

Societatea KRONOSPAN TRADING SRL are implementat si certificat un sistem de management de mediu in conformitate cu ISO 14001.

##### **Minimizarea impactului produs de accidente si de avarii printr-un plan de urgenta**

- Raportul de securitate;
- Planul de urgenta interna;
- Planul de urgenta externa;
- Instructiunile de utilizare si manipulare;
- Planul de interventie pentru apararea impotriva incendiilor;
- Planul de prevenire si combatere a poluarii accidentale.

##### **Cerinte relevante suplimentare pentru activitatile specifice sunt identificate mai jos:**

In prezent, sunt implementate proceduri de control/inspectie a utilajelor/instalatiilor aferente procesului de productie si activitatilor conexe, in vederea identificarii eventualelor defectiuni si a remedierii acestora.

Societatea are implementate sisteme eficiente de exploatare si de intretinere referitoare la toate fazele procesului tehnologic:

- procedura documentata pentru controlul operatiunilor care pot avea impact nefavorabil asupra sigurantei, sanatatii si mediului;
- instructiuni de lucru pentru operarea in siguranta a utilajelor/instalatiilor aferente procesului de productie si activitatilor conexe si pentru manevrare si depozitare a materiei prime si materialelor in conditii de siguranta si de protejare a mediului;
- instructiuni de lucru specifice de identificare, revizuire si prioritizare a elementelor instalatiei pentru care este adecvat un regim de intretinere preventiv;
- program de intretinere si reparatie a echipamentelor, incluzand si inspectii regulate a elementelor „neproductive” de mare importanta cum ar fi rezervoarele, conductele, cuve de retentie si echipamente de control al emisiilor, in care sunt stabilite perioadele la care acestea se efectueaza in functie de recomandarile producatorilor de echipamente si de numarul de ore de functionare, sarcinile de intretinere planificate, sarcinile de intretinere la cerere si sarcinile corective.

Aspectele de mediu care au fost identificate ca semnificative sunt afectate de anumiti parametri ai procesului din care provin. Acesti parametri sunt masurati si monitorizati continuu conform procedurilor de lucru in vederea stabilirii si implementarii masurilor de imbunatatire/prevenire a poluarii.

## 5. EMISII SI REDUCEREA POLUARIII

Sursele punctuale asociate activitatilor de productie din platforma Kronospan sunt reprezentate de:

- Producerea rasinilor pulbere prin atomizarea rasinilor lichide – poluanti: formaldehida, pulberi, alti COV;
- Operatii de pregatire a aschiilor de lemn pentru sectiile PAL si MDF (depozitare, tocare, decojire, insilozare) – poluanti: pulberi;
- Operatii de uscare aschii (PAL) si fibre incleiate (MDF) - poluanti: pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO2, alti compusi organici rezultati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si datorita uscarii lemnului si COV produși: aldehide, cetone, fenoli;
- Operatii de presare aschii incleiate (PAL) si fibre incleiate (MDF) - poluanti: pulberi, formaldehida, alti compusi organici rezultati presarii lemnului la cald: aldehide, cetone, fenoli;
- Operatii de slefuire si finisare placi-poluanti: pulberi, formaldehida;
- Arderea combustibilului gazos in centralele termice si in instalatiile pentru incalzit ulei diatermic – poluanti: CO, NOx.

Documentele EPA AP 42 privind estimarea emisiilor de la producerea placilor de PAL si MDF crediteaza operatiile de uscare si presare cu importante si variate emisii de compusi organici, in special rezultate din compusii prezenti in lemn, dar si din rasinile prezente in produse, de tip: COV (ca propan), COT (carbon) si posibil a fi prezenti in gazele rezultate de tip formadehida si metanol.

### 5.1. Reducerea emisiilor atmosferice din surse punctiforme

Tabel 36 Emisii si reducerea poluarii – surse existente pe amplasament

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/ reducerea poluarii	Puncte de emisie
<i>Sectia Chimica</i>			
<b>Instalatia de productie rasini lichide</b> Solutie de formaldehida Uree Melamina Hidroxid de sodiu, acid formic, acid acetic, hexametilentetramina, borax, trietilamina, metabisulfid de sodiu, uran	formaldehida, metanol, alti COV Apa in exces de la distilare intra la absorbtia formaldehidei la instalatia de formaldehida apartinand Kronochem Sebes. Emisiile din proces se recircula la instalatia de formaldehida apartinand Kronochem Sebes la amestecul metanol-aer	Toate fluxurile de proces sunt in circuit inchis.	-
<b>A2- Instalatia de productie rasini pulbere / Siropuri rasini lichide</b>	formaldehida, pulberi, alti COV	Instalatie filtrare cu saci textili	Cos evacuare H = 24 m D = 2 m Debit: 75.800 Nmc/h T(°C) = 100
<b>A3-Exhaustare generala hala rasini pulbere /</b>	formaldehida, pulberi	-	Tubulatura exhaustare hala H = 8 m

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/ reducerea poluarii	Puncte de emisie
Ventilatie hala rasini pulberi			D = 0,3 x 0,4 m Debit: 3.000 Nmc/h T(°C) = 28
<b>A4- Centrala termica /</b> Gaz natural	NO <sub>x</sub> , CO, pulberi, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	-	Cos centrala termica H = 20 m D = 0,7 m Debit: 13.500 Nmc/h T(°C) = 120
<b>A5- Extindere linie rasini pulbere /</b> Siropuri rasini lichide	formaldehida, pulberi	Filtru cu saci	Cos evacuare H = 20 m D = 0,7 m Debit: 19 400 Nmc/h T(°C) = 100
<b>Sectia MDF</b>			
<b>P5 / Aschii</b> Abur Rasini lichide, uran, parafina, apa Aer cald produs in uscator MDF, cu functionare pe praf de lemn, deseuri grosiere lemn si gaze	pulberi, formaldehida, NO <sub>x</sub> , CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati atat din arderea combustibilului lemnos/gazos cat si datorita uscarii lemnului si prezentei adezivilor	4 cicloane + Instalatie de filtrare a impuritatilor din CT compusa din 8 hurricloane	Evacuari cicloane H = 50 m D = 2,3 m Debit: 765 300 Nmc/h T(°C) = 65
<b>P6 / Fibra lemn incleciata</b>	pulberi, formaldehida, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Ciclun umed aspiratie	Cos evacuare H = 24 m D = 3 m Debit: 60 000 Nmc/h T(°C) = 35
<b>P7 / Gaz natural</b>	NO <sub>x</sub> , CO, pulberi, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 37 m D = 1,36 m Debit: 100 000 Nmc/h T(°C) = 125
<b>P8 / Lemn rotund, tocatura,</b> deseuri placi	pulberi	Ciclofitru	Evacuare ciclofitru H = 42 m D = 0,5 x 0,6 m Debit: 15.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P9 / Placi brute</b>	pulberi, formaldehida	Statie Filtre	Evacuare ciclofiltre H = 10,5 m D = 1,1x1 m Debit: 143.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P10 – 11 / Fibra lemn</b> incleciata	pulberi, formaldehida	2 filtre	Evacuare filtre H = 8 m D = 2 x 0,3 x 1 m Debit: 27000, 27000 Nmc/h

**Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților**

<b>Intrari</b>	<b>Iesiri poluanti</b>	<b>Monitorizare/ reducerea poluarii</b>	<b>Puncte de emisie</b>
			T(°C) = 25
<b>P12</b> / Praf lemn finisare placi	pulberi, formaldehida	Ciclofiltru	Evacuare filtre H = 25 m D = 0,9x 0,5 m Debit: 10.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P13</b> / Placi finite Hartie impregnata	COV-uri datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Statie filtrare, ciclofiltru	Evacuare ciclofiltru H = 7 m D = 1,5 x 0,6 m Debit: 25.000 Nmc/h T(°C) = 20
<b>P14–15</b> / Placi brute, hartie abraziva	pulberi, formaldehida	2 ciclofiltre	Evacuare ciclofiltre H = 22 m D = 2 x 2,0 m Debit: 2 x 141.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P16</b> / Formatizare placi	Pulberi	Ciclofiltru	Evacuare ciclofiltru H = 22 m D = 1,30 m Debit: 54.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P34</b> / Colectare aschii si deseuri innobilare	pulberi	Filtru ciclon	Evacuare filtru H = 10,5 m; D = 0,45x 0,90 m Debit: 10.330 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P37</b> / Gaz natural	Pulberi , CO, NOx, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 12 m D = 0,3 m Debit: 10.800 Nmc/h T(°C) = 110 Utilizata numai in conditii de avarie
<b>Sectia PAL</b>			
<b>P17</b> / Aschii umede Aer cald produs in uscator PAL, cu functionare pe praf de lemn /gaze si biomasa	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor	18 cicloane si filtru UTWS -ESP	Evacuare cicloane H = 65 m D = 3 m Debit: 465.500 Nmc/h T(°C) = 120
<b>P19</b> / Aschii miez si fete Rasini lichide, uran, parafina, apa Caldura data de presa cu ulei diatermic	pulberi, formaldehida, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Ciclon umed aspiratie	Evacuare ciclon H = 27 m D = 1 m Debit: 63.000 Nmc/h T(°C) = 35

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/ reducerea poluarii	Puncte de emisie
<b>P20</b> / Gaz natural	NOx, CO, pulberi, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	Cos dispersie	Evacuare cos H = 30 m D = 1 m Debit: 25.000 Nmc/h T(°C) = 130
<b>P22</b> / Lemn rotund, tocatura, rumegus, deseuri placi, deseuri ambalaje lemn, deseuri ambalaje hartie si carton, deseuri hartie impregnata, materiale reciclabile sortate	pulberi	Ciclon decantare, eficienta 99,99%	Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 70.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P23</b> / Lemn rotund, tocatura, rumegus, deseuri placi, deseuri ambalaje lemn, deseuri ambalaje hartie si carton, deseuri hartie impregnata, materiale reciclabile sortate	pulberi	Ciclon decantare, eficienta 99,99%	Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 70.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P24</b> / Aschii uscate	pulberi	Ciclon decantare	Evacuare ciclon H = 7,5 m D = 0,5 m Debit: 7.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P25.1</b> / Exhaustare moara 1	pulberi	Ciclon decantare	Evacuare ciclon H = 9 m D = 0,5 m Debit: 31.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P25.2</b> / Aschii uscate	pulberi	Ciclon decantare	Evacuare ciclon H = 9 m D = 0,7 m Debit: 15.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P26</b> / Aschii miez si fete Rasini lichide, uran, parafina, apa	pulberi, formaldehida	Statie filtre 12 buc 0,45 x 1,1 1 buc 0,45 x 0,50 1 buc 0,50x2,30	Evacuare ciclon H = 8 m Debit: 120.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P27</b> / Colectare aschii de la formare, presare, tivire covor	pulberi, formaldehida	Statie filtre	Evacuare filtre H = 8,2 m D = 0,5 x 2,3 m Debit: 30.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P28</b> / Placi brute	pulberi, formaldehida	Filtru ciclon	Evacuare ciclon H = 15,5 m;

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/ reducerea poluarii	Puncte de emisie
			D = 0,7 m; Debit: 32.000 Nmc/h T(0C) = 25
<b>P29</b> / Exhaustare praf de la croit placi	pulberi	Filtru ciclon	Evacuare ciclon H = 20 m D = 0,8 m Debit: 38.000 Nmc/h T(0C) = 25
<b>P30</b> / Exhaustare masini de calibrat, slefuit si croit placi	pulberi,	Filtru ciclon	Evacuare filtru H = 10 m D = 1,8 m Debit: 135.000 Nmc/h T(0C) = 25
<b>P31</b> / Exhaustare masini de calibrat, slefuit si croit placi	pulberi,	Filtru ciclon	Evacuare filtru H = 8,5 m D = 1,8 m Debit: 26000 Nmc/h T(0C) = 25
<b>P32</b> / Exhaustare masini de calibrat, slefuit si croit placi	pulberi	Filtru ciclon	Evacuare ciclon H = 23,5 m D = 1,5 m Debit: 3.600 Nmc/h T(0C) = 25
<b>P33</b> / Praf	pulberi	Siloz cilindric echipat cu filtru	Evacuare filtru H = 23,5 m D = 1,5 m Debit: 3.600 Nmc/h T(0C) = 25
<b>P35</b> / Placi finite	pulberi	Filtru ciclon	Evacuare filtru H = 20 m D = 0,8 m Debit: 38.000 Nmc/h T(0C) = 25
<b>P36</b> / Gaz natural	pulberi , CO, NOx, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 12 m D = 0,3 m Debit: 10.800 Nmc/h T(0C) = 130 Utilizata numai in conditii de avarie



**Tabel 37 Surse de emisie monitorizate**

<b>Intrari</b>	<b>Iesiri poluanti</b>	<b>Monitorizare/ reducerea poluarii</b>	<b>Puncte de emisie</b>
<b>Sectia Chimica</b>			
<b>Instalatie de productie rasini lichide</b> Solutie de formaldehida Uree Melamina Hidroxid de sodiu, acid formic, acid acetic, hexametilentetramina, borax, trietilamina, metabisulfid de sodiu, uran	formaldehida, alti COV Apa in exces de la distilare intra la absorbtia formaldehidei la instalatia de formaldehida de la Kronochem Sebes. Emisiile din proces se recircula la instalatia de formaldehida apartinand Kronochem Sebes la amestecul metanol-aer	Toate fluxurile de proces sunt in circuit inchis.	Emisiile sunt dirijate in instalatia de productie formaldehida
<b>A2 – Instalatia de productie rasini pulbere</b> Siropuri rasini lichide	formaldehida, pulberi, alti COV	Instalatie filtrare cu saci textili	Cos evacuare H = 24 m D = 2 m Debit: 75.800 Nmc/h T(°C) = 100
<b>A3 – Exhaustare generala hala rasini pulbere</b> Ventilatie hala pulberi	formaldehida, pulberi, alti COV	-	Tubulatura exhaustare hala H = 8 m D = 0,3x0,4 m Debit: 3.000 Nmc/h T(°C) = 28
<b>A4 – Centrala termica</b> Gaz natural	NOx, CO, pulberi, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	-	Cos centrala termica H = 20 m D = 0,7 m Debit: 13.500 Nmc/h T(°C) = 120
<b>A5- Extindere linie rasini pulbere-sursa noua/</b> Siropuri rasini lichide	formaldehida, pulberi	Filtru cu saci	Cos evacuare H = 20 m D = 0,7 m Debit: 19 400 Nmc/h T(°C) = 100
<b>Sectia MDF</b>			
<b>P5 – Uscare fibre</b> Fibre Abur Rasini lichide, uran, parafina, apa Aer cald produs in uscator MDF, cu functionare pe praf de lemn, deseuri grosiere lemn si gaze	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati atat din arderea combustibilului lemnos/gazos cat si datorita uscarii lemnului si prezentei adezivilor	4 cicloane + Instalatie de filtrare a impuritatilor din CT compusa din 8 hurricloane	Evacuari cicloane H = 50 m D = 2,3 m Debit: 765.300 Nmc/h T(°C) = 65
<b>P6 – Evacuare noxe si evacuare presa de placi MDF</b> Fibra lemn incleiate	pulberi, formaldehida, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor, NOx, CO, SO <sub>2</sub>	Ciclone umed aspiratie	Cos evacuare H = 24 m D = 3 m Debit: 60.000 Nmc/h

**Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților**

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/ reducerea poluarii	Puncte de emisie
			T(°C) = 35
<b>P7 – Incalzire ulei diatermic</b> Gaz natural	NOx, CO, pulberi, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 37 m D = 1,36 m Debit: 100.000 Nmc/h T(°C) = 125
<b>P8 – Pregatire aschii pentru tocare fibre</b> Lemn rotund, tocatura, deseuri placi	pulberi	Ciclofitru	Evacuare ciclofitru H = 42 m D = 0,5 x 0,6 m Debit: 15.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P14–15 – Slefuire si calibrare placi</b> Placi brute, hartie abraziva	pulberi, formaldehida	2 ciclofiltre	Evacuare ciclofiltre H = 22 m D = Ø 2x2,0 m Debit: 2 x 141.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P16 – Formatizare placi</b> Formatizare placi	pulberi	Ciclofitru	Evacuare ciclofitru H = 22 m D = 1,30 m Debit: 54.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P37 – Centrala termica</b> Gaz natural	pulberi, CO, NOx, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 12 m D = 0,3 m Debit: 10.800 Nmc/h T(°C) = 110 Utilizata numai in conditii de avarie
<b>Sectia PAL</b>			
<b>P17 – Uscare aschii</b> Aschii umede Aer cald produs in uscator PAL, cu functionare pe praf de lemn si gaze	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor	18 cicloane si filtru UTWS -ESP	Evacuare cicloane H = 65 m D = 3 m Debit: 465.500 Nmc/h T(°C) = 120
<b>P19 – Exhaustare noxe presa din zona de evacuare</b> Aschii miez si fete Rasini lichide, uran, parafina, apa Caldura data de presa cu ulei diatermic	pulberi, formaldehida, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Ciclon umed aspiratie	Evacuare ciclon H = 27 m D = 1 m Debit: 63.000 Nmc/h T(°C) = 35
<b>P20 – Centrala termica incalzire ulei diatermic</b> Gaz natural	NOx, CO, pulberi, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	Cos dispersie	Evacuare cos H = 30 m D = 1 m Debit: 25.000 Nmc/h

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/ reducerea poluarii	Puncte de emisie
			T(°C) = 130
<b>P22 – Desprafuire grup 1 mori</b> Lemn rotund, tocatura, rumegus, deseuri placi, deseuri ambalaje lemn, deseuri ambalaje hartie si carton, deseuri hartie impregnata, materiale reciclabile sortate	pulberi	Ciclon decantare, eficienta 99,99%	Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 70.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P23 - Desprafuire grup 2 mori</b> Lemn rotund, tocatura, rumegus, deseuri placi, deseuri ambalaje lemn, deseuri ambalaje hartie si carton, deseuri hartie impregnata, materiale reciclabile sortate	pulberi	Ciclon decantare, eficienta 99,99%	Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 70.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P24 - Desprafuire mori (zona seco)</b> Aschii uscate	pulberi	Ciclon decantare	Evacuare ciclon H = 7,5 m D = 0,5 m Debit: 7.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P35 – Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale</b> Placi finite	pulberi	Filtru ciclon	Evacuare filtru H = 20 m D = 0,8 m Debit: 38.000 Nmc/h T(°C) = 25
<b>P36 – Centrala termica</b> Gaz natural	pulberi, CO, NOx, SO <sub>2</sub>	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 12 m D = 0,3 m Debit: 10.800 Nmc/h T(°C) = 130 Utilizata numai in conditii de avarie

**Tabel 38 Cerinte BAT**

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<i>Documentul de referinta privind cele mai bune tehnici disponibile privind sisteme de management si tratarea comuna a apelor uzate si gazelor in industria chimica</i>	
<i>BAT pt tratarea gazelor reziduale</i>	
<b>Reducerea pulberilor</b>	
BAT este o combinatie adecvata a: - indepartarea particulelor si a aerosolilor/picaturilor din fluxul de gaze reziduale	Majoritatea fluxurilor de gaze sunt tratate. Fluxurile de gaze netratate au fost identificate. Particulele sunt indepartate utilizand tehnici

<b>Cerinta caracteristica BAT</b>	<b>Aplicarea in cadrul unitatii</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- utilizarea metodelor de pretratare pentru a preveni avarierea sau supraincercarea facilitatilor finale. Avarierea se poate produce datorita de ex, particulelor grele sau mari sau particulelor care colmateaza filtrele, coloanele de adsorbție, suprafetele scrubereilor, ale membranelor, catalizatorilor</li> <li>- utilizarea tehnicilor de inalta eficienta pt indepartarea unei cantitati considerabile de particule sub un micron</li> <li>- tehnici operationale ce utilizeaza o gama de presiune potrivita (ratio a/c, rata flux/ratio suprafata) pentru prevenirea avarierii vaselor sau a emisiilor de la scurgerile din vase</li> <li>- utilizarea materialelor recuperate atunci cand este fezabil</li> <li>- utilizarea scrubereilor cu apa intr-un mod reciclabil cu un numar maxim de reciclari cand acest lucru este fezabil si nu produce abraziunea sau corodarea vaselor scrubereilor.</li> </ul> <p>BAT pt indepartarea prafului este:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- implementarea ESP sau filtrelor industriale sau</li> <li>- implementarea filtrarii catalitice sau</li> <li>- implementarea scrubereilor umede.</li> </ul>	<p>primare precum cicloane, filtre, scrubere.</p> <p>Presiunea este monitorizata acolo unde este cazul.</p> <p>Scrubereile cu apa recicla apa utilizata, fiind completate pierderile.</p>
<b>Sisteme de retinere pulberi</b>	
<p><b>Ciclonul</b></p> <p>Cicloanele utilizeaza inertia pt a indeparta particulele din fluxul de gaze datorita fortelor centrifuge, in special intr-o camera conica. Fortele centrifuge determina crearea unui vortex dublu in interiorul ciclonului. Gazul care intra este fortat intr-o miscare circulara descendenta descrisa de ciclon in apropierea suprafetei tubului ciclonic. In partea inferioara, gazele se rotesc si formeaza spirale ascendente in centrul tubului si ies prin partea superioara a ciclonului. Particulele din fluxul de gaze sunt impinse catre peretii ciclonului de catre fortele centrifuge ale gazului ce se roteste si se opun prin fortele fluide de tragere a gazelor care circula prin si in afara ciclonului. Particulele mari ajung la pretii ciclonului si sunt colectate intr-un cos inferior in timp ce particulele mici parasesc ciclonul cu gazul evacuat. Cicloanele umede sunt unitati de inalta eficienta care pulverizeaza apa in fluxul de gaze reziduale pt a creste greutatea particulelor si deci indeparteaza particulele fine si creste eficienta de separare.</p> <p>Cicloanele sunt utilizate pt a controla particulele si in special PM &gt; 10 μm. Exista cicloane cu eficienta ridicata proiectate sa fie eficiente chiar si pt PM2.5. Cicloanele in general nu sunt adecvate pentru a corespunde cerintelor reglementarilor din domeniul poluarii aerului dar ele servesc ca sisteme de precuratare a unor sisteme de control final mult mai scumpe cum ar fi filtrele industriale sau precipitatoarele electrostatice.</p> <p>Ele sunt utilizate intensive dupa operatiunea de uscare si dupa operatiunile de strivire, maruntire si calcinare.</p> <p>Rata de performanta Eficienta ridicata 60-95%</p>	<p>Sunt utilizate intensiv pe amplasament, sub diverse forme: cicloane simple, cicloane-filtru, baterii de cicloane, Hurricloane.</p>
<p><b>Precipitatorul electrostatic (ESP)</b></p> <p>Un ESP este un dispozitiv de control a particulelor care utilizeaza fortele electrice pentru a muta particulele intrate</p>	<p>Nu este utilizat pe amplasament</p>

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>impreuna cu gazul rezidual in vasul colector. Particulele sunt incarcate electric cand trec printr-o coroana unde sunt ionizate gazele. Electrozii din centrul fluxului sunt mentinuti la un voltaj inalt si genereaza un camp electric care imping particulele spre peretii colectorului. Voltajul DC pulsatile necesita in medie 20–100 kV. ESP este aplicat pt a indeparta particulele sub PM2.5 precum si alti poluanti atmosferici periculosi si de dimensiuni mici, cum sunt majoritatea metalelor (cu exceptia mercurului). Nivelul de emisie: 5-15 mg/Nmc</p>	
<p><b>Scruberele de praf umede</b> Scruberele de praf umede sunt o varianta a scruberelor de gaz umede si utilizeaza aceleasi tehnici sau tehnici asemanatoare pt a micsora sau recupera particulele din gaze. Sunt eficiente atat pentru particule cat si pentru aerosoli si compusi organici Reducere: 50-95% VOC, 70-99 PM</p>	<p>Sunt utilizate la spalarea gazelor de la aspiratii capete prese</p>
<p><b>Filtrele industriale</b> In filtrele industriale, gazul rezidual este trecut printr-o tesatura densa sau prin pasla ceea ce determina colectarea particulelor pe filtru prin cernere sau alte mecanisme. Filtrele industriale pot fi sub forma de foaie, cartus sau sac (cea mai comuna forma) cu un anumit numar de unitati de filtre industriale grupate. Praful adunat pe filtru poate creste eficienta colectarii. Filtrele industriale sunt utilizate in primul rand pentru indepartarea particulelor mai mici de &lt; PM2.5 si a anumitor poluanti atmosferici periculosi (PMHAP) cum sunt metalele (cu exceptia mercurului). In combinatie cu sistemele de injectie (inclusiv adsorbția, injectia de calcar/bicarbonat de sodium si injectia de var nestins) in fluxul ascendent al sacilor, poate fi aplicata si pentru indepartarea contaminatilor specifici din gaze. Temperatura gazului trebuie mentinuta sub punctual de roua al oricarui constituent deoarece altfel filtrele industriale sunt colmatate iar procesul de filtrare este oprit. Pentru a preveni acest lucru, sacii trebuiesc etansati si incalziti. Nivel de emisie PM: 1-10 mg/Nmc</p>	<p>Sunt utilizate la diverse surse pe amplasament</p>
<p><b>Filtrarea catalitica</b> Filtrarea catalitica este procesul de eliminare a componentelor gazului impreuna cu separarea particulelor. Este comparabila cu operarea filtrelor industriale. Diferenta dintre filtre consta in faptul ca filtrele catalitice sunt incarcate cu un catalizator (titan, vanadium) care distrug poluantii printr-o reactie catalitica in gaz. Praful rezultat este indepartat si eliminat separat. Filtrarea catalitica este utilizata pt a separa particulele si a elimina contaminantii periculosi din gaze. Aceasta tehnologie este aplicata si pentru dioxine si furani (PCDD si</p>	<p>Nu se utilizeaza pe amplasament.</p>

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
PCDF).	
<p><b>Filtrul absolut (filtrul HEPA)</b>                      Filtrul din mijloc este de hartie sau fibra de sticla matuita cu densitate mare. Fluxul de gaze trece prin filtrul de mijloc iar particulele sunt colectate. Praful acumulat pe filtru poate creste eficienta filtrarii. Acest filtru este pliat pentru a furniza un ratio mai mic a/c (rata de volum a fluxului/zona de suprafata). Este necesar un prefiltru pentru particulele cu diametru mare deoarece HEPA este utilizat in special ca o componenta finala a sistemului de indepartare a particulelor. Filtrele HEPA sunt utilizate in special in cazul gazelor cu debit mic si incarcarea particulelor mai mici decat cele prevazute a fi oprite de filtrul sac. Cand rata fluxului de aer ce trece prin sistemul de filtre scade pana la o valoare neacceptabila, filtrul trebuie inlocuit. Cele inlocuite, in general nu sunt spalate deoarece se poate produce o scurgere din filtrul mediu.</p>	<p>Nu sunt utilizate si au aplicabilitate scazuta pe amplasament.</p>
<p><b>Filtru de aer de inalta eficienta</b>                      Un HEAF este un filtru plat in care aerosolii se combina in picaturi. Picaturile foarte vascoase raman pe filtrul industrial si pot, eventual, obtura filtrul. Cand este atinsa o valoare a presiunii prestabilita, filtrul industrial trebuie inlocuit cu unul curat ce poate fi schimbat in timpul operarii continue pentru ca acest filtru este sub forma de rola. Gazele reziduale tratate ies din dispozitivul de tratare via filtru de ceata care separa straturile de picaturi vascoase intrate. Suplimentar, un separator de picaturi este implementat pt picaturile cu vascozitate mica. Designul celui de al 2-lea separator poate fi de tip lamelar (separator inertial) sau filtru de ceata. In mod normal, HEAF se aplica pt indepartarea aerosolilor cum ar fi uleiuri, VOC condensabile si plastice.                      Randament picaturi 99%.</p>	<p>Nu sunt utilizate si au aplicabilitate scazuta pe amplasament.</p>
<b>Reducerea COV</b>	

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>BAT este o combinatie optima de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- indepartarea COV din fluxul de gaze reziduale</li> <li>- utilizarea tehnicilor de recuperare cum sunt condensarea, membranele de separatie sau adsorbția atunci cand este fezabil sa recuperezi materia prima si solventii. Fluxul de gaze reziduale cu concentratii mari de COV este cel mai bine pretratut prin tehnici cum ar fi condensarea sau membranele de separare/condensarea cu recuperarea principalelor incarcaturi inainte de a le trimite la adsorbție, scrubere umede sau ardere. In cazul adsorbției si arderii aceasta poate fi o problema de siguranta, pastrarea concentratiei COV sub 25% LEL-luand in considerare consumul de apa (apa de proces si de racire) cu tehnici cum ar fi scrubere umede, condensarea (cand apa eate utilizata ca mediu de racire). Adsorbția (cand apa e utilizata in procesul de regenerare sau pt a raci fluxul de gaze inainte de intrarea in coloana de racire) sau tratament biologic (cand apa e utilizata ca mediu de reactie). Utilizarea acestor tehnici trebuie evaluata si comparata cu rezultatele tehnicii fara consum de apa. Cand exista o criza de apa aceste tehnici devin nerecomandate pt zona respectiva.</li> <li>- utilizarea tehnicilor de reducere doar cand recuperarea nu este fezabila, de ex. pentru ca concentratii COV foarte mici determina o cheltuiala de energie sau resurse materiale disproportionata fata de beneficiile ecologice derivate.</li> <li>- evaluarea reducerii actuale a gazelor reziduale daca este fezabila, recuperarea materiala si implementarea tehnicilor optime daca raspunsul este pozitiv.</li> <li>- preferarea tratamentului biologic al fluxului de gaze cu concentratie scazuta in locul incinerarii daca acest lucru este aplicabil (de ex. cand continutul si compozitia gazelor reziduale ca si caracteristicile climatice sunt corespunzatoare) si daca se economiseste apa.</li> </ul> <p>Consumul de combustibil pentru incinerarea COV cu concentratie mica este un dezavantaj care poate fi contrabalansat daca nici un alt tratament nu este fezabil pentru atingerea tintelor de mediu propuse, de ex-restrictii legale.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- utilizarea arderii gazelor reziduale in special cand este posibila recuperarea de caldura, cand compusii periculosi trebuie redusi sau cand alte tehnici eficiente nu sunt fezabile.</li> <li>- preferarea oxidarii catalitice atunci cand este fezabil si beneficiile ecologice sunt comparabile cu cele de la oxidarea termica. Continutul mult mai mic de NOx in gazele emise, temperatura de operare mai scazuta si necesarul de energie sunt mai avantajoase ca la oxidarea</li> </ul>	<p>Sunt utilizate tehnici de indepartare a COV la:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- scrubere umede zone prese;</li> <li>- la uscatoarele de aschii si fibra o parte din gaze sunt recirculate in camera de combustie;</li> <li>- instalatie de separare a pulberilor multiciclon cu 18 cicloane si filtru UTWS – ESP.</li> </ul> <p>Recuperarea nu este fezabila pe amplasament deoarece nu furnizeaza materiale utilizabile si in cantitati mari.</p> <p>Tratarea biologica a fluxului de gaze nu este fezabila datorita volumelor si temperaturilor ridicate.</p>

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>termica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- operarea tehnicilor de combustie cu recuperarea de energie (motoare cu gaz, incineratoare recuperatoare si regenerative) cand fezabilitatea utilizarii incinerarii termice si a incinerarii catalitice nu este aplicabila, de ex datorita efectelor otravitoare ale gazului rezidual sau eficienta mai scazuta de distrugere a oxidarii catalitice nu este suficienta pt a micsora corespunzator COV- urile.</li> <li>- implementarea tratamentului gazelor exhaustate dupa incinerare cand rezulta o cantitate considerabila de contaminanti din gazul exhaustat pt ca contaminantii din gaz au fost expusi incinerarii, cum ar fi SO<sub>2</sub>, HCl, NO<sub>x</sub>, pe cand dioxinele nu sunt in mod normal o problema pt combustia gazelor reziduale.</li> <li>- utilizarea faclelor numai pt eliminarea in siguranta a gazelor combustibile in surplus, de ex. evenimentele din timpul intretinerii, caderea sistemelor sau deschiderea ventilatoarelor fara conectarea la un sistem de reducere.</li> <li>- cand e necesara distrugerea prin ardere la facla, se va avea in vedere posibilitatea de recuperare a caldurii.</li> </ul>	
<p><b>Biofiltrarea</b> Fluxul de gaz rezidual este trecut printr-un pat de material organic ca de ex turba, iarba neagra, compost sau unele materiale inerte cum ar fi clei, carbune, poliuretan unde e oxidat biologic de microorganisme in dioxid de carbon, apa si biomasa. Biofiltrarea este utilizata in industria chimica si petrochimica ca si in instalatiile de tratare a namolului. E o tehnica de reducere care indeparteaza componentii biodegradabili, cum ar fi aminele, hidrocarburile, hidrogenul sulfurat, toluenul, stirenul si contaminantii mirositori.</p>	<p>Tratarea biologica a fluxului de gaze nu este fezabila datorita volumelor si temperaturilor ridicate</p>
<p><b>Bioscruberele</b> Ele combina scruberele umede si biodegradarea, apa de scruber continand microorganisme care oxideaza componentele daunatoare din gaz. Microorganismele sunt suspendate in apa.</p>	<p>Tratarea biologica a fluxului de gaze nu este fezabila datorita volumelor si temperaturilor ridicate</p>
<p><b>Oxidarea termica</b> Este procesul de oxidare al gazelor combustibile si mirositoare din fluxul de gaze reziduale prin incalzirea amestecului de contaminanti cu aer sau oxigen deasupra unui punct de autoaprindere in furnal si mentinerea unei temperaturi inalte pt un timp suficient pt arderea completa a dioxidului de carbon si apei. Oxidarea termica este utilizata pentru a reduce emisiile de la majoritatea surselor de COV inclusiv operatiunile cu solventi, uscatoare, cuptoare si klinkere. Este utilizata pentru a controla concentratia de COV dintr-o gama larga de procese industriale:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- incarcarea/descarcarea si depozitarea produselor petroliere si a altor lichide organice volatile</li> <li>- curatarea vaselor</li> <li>- vopsitorii</li> <li>- facilitati de tratare a deeurilor periculoase</li> </ul> <p><u>Performante</u> VOC &lt; 1-20 - 3%</p>	<p>Nu este utilizata ca atare pe amplasament. O parte din fluxul de gaze de la uscatoare se reintroduce in camerele de combustie</p>



Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
PM10 50-99.9 - 3% Eficienta oxidarii termice pentru a scadea COV este mai mare decat a oxidarii catalitice.	
<b>Oxidarea catalitica</b> Opereaza intr-un mod similar cu oxidarea termica, principala diferenta fiind ca gazul dupa trecerea prin zona cu flacara trece printr-un pat catalitic. Catalizatorul produce cresterea ratei de oxidare si permite conversia la o temperatura mai mica decat oxidarea catalitica. Este cel mai utilizat in sistemele cu volume exhaustate mai mici, in care e o variatie mica a tipului si concentratiei de COV iar alti catalizatori otravitori nu sunt prezenti.	Utilizat la epurarea gazelor de la instalatia de formaldehida

**Tehnologia UTWS-ESP pentru reducerea emisiilor de pulberi si compusi organici volatili de la uscatoare material lemnos**

Industria de prelucrare a lemnului a fost supusa unei cresteri si dezvoltari rapide in timpul anilor 90, ai secolului trecut si la inceputul secolului XXI. Acest sector al prelucrării industriale a lemnului a devenit important din punctul de vedere al mediului inconjurator desi nu existau standarde codificate pentru cele mai bune tehnice disponibile pentru reducerea emisiilor in aer. Singurul document disponibil, ce include o descriere comprehensiva a tehnicilor de reducere a emisiilor cauzate de industria ce are la baza placile de lemn, a fost intocmit de catre Departamentul Mediu, Alimentatie si Dezvoltare Rurala al Regatului Unit in anul 2003. Acest document BAT (Best Available Techniques = Cele mai bune tehnici disponibile) include tehnici privind protectia mediului create pentru industria ce are la baza placile de lemn, in anii 80 si 90 ai secolului 20. Prin urmare ca si tehnologie standard pentru curatarea gazelor de ardere a fost desemnata tehnologia epuratorului de aer electrostatic umed. Desi, aceasta tehnologie a generat rezultate foarte bune asupra reducerii substantelor impurificatoare, efectele asupra reducerii substantelor organice au fost mai degraba moderate. Efectele secundare ale tehnologiei ESP (Epurator electrostatic de aer) au constat in transmiterea poluarii din aer in celelalte elemente ale mediului inconjurator, mai ales apa reziduala si deseurile solide.

Dezvoltarea ulterioara a tehnologiei a avut la baza identificarea unei tehnologii ce ar putea genera reducerea emisiilor specifice provocate in urma uscarii aschiilor de lemn, inasa fara transferul poluarii in alte elemente ale mediului si cu costuri suplimentare minime pentru productie.

Dezvoltarea tehnologiei, la schimbarea secolului, in Germania, a dus la punerea in practica a tehnologiei UTWS, tehnologie ce depaseste standardele descrise in documentul din Regatul Unit, cu cele mai bune tehnici disponibile.

Tehnologia care este cunoscuta prin acronimul UTWS are la baza principiul arderii substantelor poluante, eliberate din lemnul uscat in camera de combustie odata cu combustibilul utilizat pentru incalzirea procesului de uscare. S-a anticipat ca in conditii termice extreme (temperaturi de pana la 950°C, durata reactiei termice de pana la 4 secunde) toti poluantii organici, substantele mirositoare si substantele impurificatoare inflamabile ard cu H<sub>2</sub>O si CO<sub>2</sub>.

Acest lucru este posibil datorita evacuării produselor gazoase si a prafului din uscator in camera de ardere. Incalzirea speciilor de lemn pentru uscat nu mai este asigurata direct prin

gaz de ardere fierbinte din camera de ardere, ci acestea sunt incalzite in schimbatoare de caldura gaz-gaz, cu gaz de ardere fierbinte din camera de ardere.

Practic aerul cald generat de la arzator nu mai este utilizat direct in uscator, ci trece printr-un schimbator de caldura pentru generarea aerului cald de uscare, fiind apoi evacuat prin intermediul unui ESP. Aerul cald de la uscator incarcat cu materiale lemnoase este separat intai in cicloane apoi o parte este reintrodusa in fluxul de uscare iar o parte este utilizata ca aer de combustie la arzator. Ca emisii rezulta strict cele de la arzator, emisii epurate intr-un ESP.

ESP este alcatuit dintr-o parte pentru admisie si una pentru iesire care asigura distributia egala a gazului de ardere in cadrul diametrului ESP-ului. Corpul ESP-ului este, de obicei, divizat in trei sectiuni avand doua zone paralele. In interiorul sectiunilor sunt cablati catozi care excita firul electric inspre anozii care sunt construiti ca si tablele de otel atarnand vertical de plafonul ESP (precipitator electrostatic). Atat anozii cat si catozii sunt loviti la intervale regulate de ciocane fixate pe axe rotative. Substante impurificatoare captate se depun in gaurile de sub electrozi. Fiecare sectiune a ESP-ului (Epurator de aer electrostatic) este alimentata separat, cu energie de la ventilile electrice montate pe plafonul ESP-ului. In cazul in care ESP-ul este actionat in conditii de subpresiune nu trebuie implementata nici o masura suplimentara pentru a construi un corp inchis ermetic al filtrului si masuri speciale de protectie a izolatorilor impotriva umezelii.

**Uscatorul de aschii Krono-plus este prevazut cu o instalatie de separare a pulberilor multiciclon cu 18 cicloane de separare de mare capacitate si filtru ESP, instalatia fiind construita folosind tehnologia UTWS ce se bazeaza pe principiul arderii pariale a substantelor poluante rezultate la uscarea lemnului in camera de combustie impreuna cu combustibilul utilizat. Instalatia de reducere a emisiilor UTWS-ESP realizeaza purificarea gazelor arse inainte de evacuare la cosul de dispersie al Uscatorului Krono-plus: excesul de aer, rezultat de la uscarea aschiilor, in proportie de minim 80% este trecut printr-o baterie de cicloane, dupa care este injectat in camera de combustie, unde are loc combustia poluantilor rezultati de la uscarea aschiilor la o temperatura de 750°C - 950°C; gazele arse sunt trecute printr-un schimbator de caldura unde se racec pana la 140-180°C, temperatura la care intra in ESP impreuna cu restul de 20% din aerul rezultat de la uscarea aschiilor. ESP este alcatuit dintr-o parte pentru admisie si o alta pentru evacuare, care asigura distributia egala a gazului de ardere.**

**Tehnologia UTWS** se bazeaza pe principiul arderii substantelor poluante rezultate de la uscarea aschiilor de lemn in camera de combustie impreuna cu combustibilul utilizat (gaz metan/praf lemn/biomasa). Spre deosebire de uscatorul vechi, aerul rezultat din camera de combustie nu mai intra direct in tamburul de uscare ci in schimbatorul de caldura gaz-gaz unde se transfera caldura catre aerul de uscare. Schimbatorul de caldura gaz-gaz are o capacitate de 65 MW. Aerul de uscare circula intr-un circuit inchis, separat de cel al gazelor de ardere. Excesul de aer de la uscarea aschiilor contine compusi organici, praf de lemn, vapori de apa; dupa ce trece prin bateria de 18 cicloane existente este extras in zona schimbatorului de caldura si injectat in camera de combustie prin doua inele de gauri in jurul arzatorului, compusii prezenti fiind arsi la temperatura cuprinsa intre 750° - 950 °C. Gazele rezultate de la ardere trec prin schimbator de caldura gaz-gaz cu doua sectiuni, unde se racec pana la 140-180 °C. La aceasta temperatura intra in ESP, instalatia de reducere a emisiilor de pulbere. Practic praful prezent in gaze este de natura minerala, cel organic fiind ars in camera de combustie; acest gaz este trecut prin ESP unde vor fi retinute particulele minerale inainte de evacuare la cos.

Precipitatorul electrostatic (ESP) este alcatuit dintr-o parte de admisie si una pentru iesire care asigura distributia egala a gazului de ardere.

### **Siguranta muncii si sanatate publica**

Activitatea de protectie si securitate a muncii in cadrul unitatii, se desfasoara sub incidenta Legii nr. 319/2006 cu modificarile si completarile ulterioare – legea securitatii si sanatatii in munca.

Echipamentul de protectie utilizat in exercitarea sarcinilor de munca este cel corespunzator prevederilor H.G. nr. 1048/2006 privind cerintele minime de securitate si sanatate pentru utilizarea de catre lucratori a echipamentelor individuale de protectie la locul de munca. Acordarea echipamentului de protectie se face pe baza evaluarii riscurilor la locul de munca.

Procesele de fabricatie sunt in general automate, supravegherea instalatiilor si parametrilor tehnologici facandu-se din Sali de comanda, amplasate in spatii inchise. Prezenta personalului in spatiile de productie este necesara numai pentru interventii directe la utilaje. Microclimatul in salile de comanda, in spatiile de lucru, birouri, anexele sociale este asigurat de instalatii de ventilatie si de conditionare.

Pentru monitorizarea starii de sanatate a angajatilor se efectueaza:

- controale medicale periodice, conform recomandarilor medicului de medicina muncii;
- instructaje periodice de protectie si securitate a muncii.

Sistemul de management al securitatii in intreprindere este structurat astfel:

Exista Serviciul Intern de Prevenire si Protectie, format din 2 persoane, care verifica respectarea normelor de Securitate si Sanatate in Munca si a Situatiilor de Urgenta, atributii ce revin si sefilor locurilor de munca. De asemenea, este asigurata functionabilitatea CSSM, conform legislatiei in vigoare, comitet al carui presedinte este Directorul General.

Persoanele, care supravegheaza si gestioneaza pericolele majore la toate nivelurile sunt instruite lunar, dupa norme de securitate specifice MICH, NGPM – norme generale de protectia muncii.

*Obiectivul este dotat* cu masti de gaze, puncte de prim ajutor, cabinet de medicina muncii prevazut cu targi, medicamente de prima necesitate, etc.

La intrarea in functiune a obiectivului s-a realizat Studiul de impact asupra Sanatatii Populatiei si apoi Documentatia pentru obtinerea Autorizatiei Sanitare de Functionare.

Se fac masuratori periodice a noxelor la locul de munca.

Praful de lemn ridica probleme specifice de protectie la locul de munca:

- riscul la maladii profesionale, cum ar fi: leziuni exematiforme; conjunctivite sau rinite; astm; sindroame respiratorii; fibroze pulmonare; sinus facial; cancer pulmonar.

Praful de lemn reprezinta particulele inhalate care patrund pe caile respiratorii. In raport cu depunerile selective pe caile respiratorii, in atmosfera ambianta se disting mai multe fractiuni de praf:

- fractiunea inhalabila, reprezentand fractiunea particulelor continute in atmosfera ambianta, care sunt inhalate pe nas sau pe gura;
- fractiunea toracica, reprezentand fractiunea particulelor inhalate care penetreaza pe laringe;
- fractiunea alveolara, reprezentand fractiunea particulelor inhalate care pot atinge alveolele pulmonare si care se depun.

Diferitele patologii ale expunerii profesionale la praful de lemn sunt:

- patologiiile cutanate;

- afecțiunile ORL;
- afecțiunile respiratorii. In categoria patologiilor cutanate se inscriu: - dermatozele; - dermitele alergice.

Agentii care genereaza aceste afectiuni sunt:

- constituentii specifici lemnului, cum ar fi: taninurile, substantele cu caracter caustic.
- produsele adaugate materiilor prime pentru obtinerea produsului finit, cum ar fi: rasinile utilizate.

Afectiunile ORL sunt in principal rinitele. Efectul cel mai nefavorabil al prafului de lemn il reprezinta cancerul pulmonar.

Limita H.G. nr. 1218/2006, actualizat:

- pulberi – 5 mg/Nmc (fractie totala 8 ore);
- Formaldehida: 1,2 mg/Nmc (8 ore), 3 mg/Nmc (15 min).

Organizatia se preocupa continuu pentru a asigura un mediu de munca curat si sanatos. La masuratorile profilactice efectuate conform cerintelor legale s-a constatat ca sunt indeplinite toate cerintele BAT. Organizatia a efectuat si studiul de evaluare a riscului chimic la locurile de munca. Rezultatele studiului confirma incadrarea in limitele impuse de toate cerintele BAT din BREF.

### **Echipamente de depoluare**

**Tabel 39 Echipamente de depoluare**

<b>Faza de proces</b>	<b>Poluant</b>	<b>Echipament de depoluare identificat</b>	<b>Propus existent sau existent</b>
<b>CHIMICA</b>			
Producerea rasinilor lichide	formaldehida, alti COV	Instalatie de exhaustare. Gazele din procesul de productie sunt dirijate catre absoarbtia vetilatorului de aer poaspat al instaltiei de formaldehida apartinand Kronochem Sebes SRL.	Nu se justifica alte masuri de reducere.
Instalatie rasini pulbere	formaldehida, pulberi, alti COV	Cicloane cu reintroducerea aerului de combustie in atomizor si filtru cu saci la evacuarea aerului in atmosfera. Echipamente de depoluare conform BAT pentru pulberi.	Nu se justifica alte masuri de reducere.
Instalatie rasini pulbere-sursa noua	formaldehida, pulberi, alti COV	Cicloane cu reintroducerea aerului de combustie in atomizor si filtru cu saci la evacuarea aerului in atmosfera. Echipamente de depoluare conform BAT pentru pulberi.	Nu se justifica alte masuri de reducere.
Ventilatie hala pulberi	formaldehida, pulberi, alti COV	Nu exista	Nu este necesar. Nivel emisii foarte scazut.
Combustia gazului metan in centrala termica	NOx, CO, CO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> , pulberi	cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrare la arderea gazului

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Faza de proces	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus existent sau
			natural in CT.
<b>MDF</b>			
Pregatire aschii – tocare fibre	pulberi	Ciclofiltru	Existent
Uscare fibre	pulberi, formaldehida, NO <sub>x</sub> , CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor	4 Cicloane de inalta eficienta - + Instalatie de filtrare a impuritatilor din CT compusa din 8 hurricloane	Existent (au fost montate in octombrie 2018, iar termenul de conformare pentru reducerea emisiilor de pulberi este pana pe data de 24.11.2019)
Presarare formare covor filtre	pulberi,formaldehida	Filtre	Existent
Formatizare placi	pulberi,formaldehida	Ciclofiltre	Existent
Slefuire si calibrare placi	pulberi,formaldehida	Ciclofiltre	Existent
Siloz praf lemn	pulberi	Filtre	Existent
Evacuare noxe alimentare si evacuare presa placi MDF	pulberi, formaldehida, NO <sub>x</sub> , CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Scruber cu apa. Apa este recirculata	Existent
Instalatie ventilatie zona racire placi si evacuare aer hota presa	pulberi, formaldehida, NO <sub>x</sub> , CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Scruber cu apa. Apa este recirculata	Existent
Innobilare placi	pulberi	Ciclofiltru	Existent.
Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan, capacitate 9,6 MW	NO <sub>x</sub> , CO, pulberi, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrare la arderea gazului natural in CT.
Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW (rezerva)	Pulberi, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	Cos dispersie	Este utilizata numai in conditii de avarie
<b>PAL</b>			
Desprafuire tocatore	pulberi	instalatie filtru ciclon, suprafatafiltranta: 45 mp; regim depresiune filtru: suprapresiune  sistem de decolmatare: aercomprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire grup 1 mori	pulberi	instalatie ciclon de decantare, suprafata filtranta: 880 mp; regim de	Existent

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Faza de proces	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus existent sau
		presiune filtru: depresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer sistem de evacuare; material colectat: ecluza	
Desprafuire grup 2 mori	pulberi	instalatie ciclon de decantare (separator rumegus umed) suprafata filtranta: 880 mp; regim de presiune filtru: depresiun; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Uscare aschii in uscator Krono-plus + arzator biomasa	pulberi, formaldehida, NO <sub>x</sub> , CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor	instalatie de separare a pulberilor multiciclon cu 18 cicloane si filtru UTWS - ESP	Existent
	COV, NO <sub>x</sub>	Retehnologizarea instalatiei – tehnologie ECOBIK	In curs de implementare. Procedura de implementare a tehnologiei Ecobik pentru reducerea emisiilor de NO <sub>x</sub> si COV la uscatorul Krono-plus si arzatorului de biomasa s-a demarat din ianuarie 2018 si se va finaliza, nu mai tarziu de 24.11.2019, conform AIM.
Desprafuire site	pulberi	instalatie filtru ciclon, suprafata filtranta: 45 mp; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire (zona seco)	pulberi	instalatie ciclon de decantare, suprafata filtranta: 390 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire moara 2 si statie filtre formare covor	pulberi	instalatie ciclon de decantare, suprafata filtranta: 390 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare; material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire sortator	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta:	Existent

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Faza de proces	Poluant	Echipment de depoluare identificat	Propus existent sau
aschii uscate si si colectare de la filtru formare covor		390 mp; regim de presiune filtru; suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	
Colectare aschii de la formare, prepresare tivire covor	pulberi, formaldehida	statie filtre cu 2.250 saci, suprafata filtranta: 2.500 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: transportor longitudinal si ecluza	Existent
Colectare covor recirculat	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta: 250 mp; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Exhaustare noxe presa din zona de evacuare	pulberi, formaldehida, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	filtru ciclon umed, sistem filtrant: spalare cu ap; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de recirculare a apei de spalare; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Evacuare aer hala zona presa	pulberi, formaldehida, NO <sub>x</sub> , CO, SO <sub>2</sub> , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	filtru ciclon umed, sistem filtrant: spalare cu apa; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de recirculare a apei de spalare; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Exhaustare praf de la sectionare longitudinala placi	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta: 390 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem dedecolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Exhaustare praf masina calibrat si slefuit	pulberi, formaldehida,	statie filtre cu 2.700 saci, suprafata filtranta: 3.000 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: transportor longitudinal si ecluza	Existent
Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale	pulberi	filtru ciclon, suprafata filtranta: 370 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem dedecolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Colectare si stocare praf de la filtru site si filtru calibrare	pulberi, formaldehida	filtru siloz, suprafata filtranta: 174 mp; regim de presiune filtru: suprapresiuni; sistem dedecolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare materialcolecta: transportor si ecluza (stocare 190 mc)	Existent
Incalzire ulei diatermic PAL prin combustia gazului	NO <sub>x</sub> , CO, pulberi, SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrarela arderea



## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Faza de proces	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus existent sau
metan 9,6 MW			gazului natural in CT.
Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW (rezerva)	pulberi, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>	Cos dispersie gaze	Existent Este utilizata numai in conditii de avarie

### Studii de referinta

Exista studii care necesita a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvata metoda de incadrare in limitele de emisie stabilite in Sectiunea 3 a acestui formular? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Studiu privind posibilitatea tratarii emisiilor netratate de COV si pulberi de la presa MDF si posibilitatea captarii si tratarii emisiilor necaptate de la presa PAL	Realizat in anul 2010
Studiu privind implementarea unui program de prevenire a emisiilor fugitive pe amplasamentul S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. (Kronospan Trading SRL, in prezent)	Realizat in anul 2010
Studiu privind implementarea unui program de prevenire a emisiilor fugitive pe amplasamentul S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. (Kronospan Trading SRL, in prezent) de la stocarea si manipularea atat a produselor chimice cat si a materialelor lemnoase	Realizat in anul 2010
Implementarea programului de monitorizare L.D.A.R.	A fost implementat in anul 2011
Studiu de solutie pentru reducerea pulberilor prin analiza celor mai bune tehnici disponibile la sectia MDF-Uscare fibre.	Realizat in anul 2017
Studiu de solutie pentru reducerea emisiilor de NO <sub>x</sub> si COV prin analiza celor mai bune tehnici disponibile la sectia PAL-Uscator Krono-Plus si Arzator biomasa.	Realizat in anul 2017
Studiu privind utilizarea apei si eficientizarea consumului de apa pentru obiectivul Kronospan Sebes SA (Kronospan Trading SRL, in prezent)	Realizat in anul 2017
Studiu privind zgomotul produs de operatiunile si procesele de pe amplasament	Realizat in anul 2017

### COV-uri

**Tabel 40 Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer**

Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer provenite de la uscator si pentru emisiile tratate combinate provenite de la uscator si de la presa (BAT17 - BREF - WBP)				
Parametru	Produs	Tipul de uscator	Unitate	Valori medii pe perioada de prelevare
TVOC	PB	Toate tipurile	mg/Nm <sup>3</sup>	< 20 - 200 <sup>(1)(2)</sup>
	OSB			10 - 400 <sup>(2)</sup>
	Fibra			< 20 - 120
Formaldehida	PB	Toate tipurile		< 5 - 10 <sup>(3)</sup>
	OSB			< 5 - 20
	Fibra			< 5 - 15
Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer provenite de la presa (BAT19 - BREF - WBP)				
TVOC			mg/Nm <sup>3</sup>	10 - 100
Formaldehida			mg/Nm <sup>3</sup>	2 - 15

(1) Aceste BAT-AEL nu se aplica atunci cand se utilizeaza pinul ca principala materie prima.

(2) Emisii sub 30 mg/Nmc pot fi obtinute utilizand un uscator de tip UTWS.



(3) In cazul in care se utilizeaza exclusiv lemn recuperat, limita superioara a intervalului poate fi de pana la 15 mg/Nmc.

**Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV**

Exista studii pe termen mai lung care necesita a fi efectuate pentru a stabili ce se intampla in mediu si care este impactul materialelor utilizate? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	-

**Eliminarea penei de abur**

O pana vizibila de abur provine de la uscatorul MDF precum si de la instalatia de formaldehida apartinand Kronochem Sebes SRL, in cazul evacuarii aburului in exces.

Sunt trei tehnici generice BAT pentru prevenirea formarii penei de abur:

- reincalzirea gazelor exhaustate
- condensarea apei din gazele exhaustate
- controlul temperaturii gazelor exhaustate

Datorita incarcarii energetice reduse, nu se justifica din punct de vedere al protectiei mediului si nici din punct de vedere economic instalarea unor echipamente costisitoare si generatoare de costuri suplimentare pentru recuperarea energiei reziduale.

## 5.2. Minimizarea emisiilor atmosferice fugitive

Tabel 41 Emisii fugitive

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta (fara sisteme de reducere)	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Stocare metanol	Metanol ca si COV	ND <sup>1), 2)</sup>	Exista sisteme de reducere
Stocare formaldehida	Formaldehida ca si COV	0,14 mg/mc <sup>2)</sup>	Exista sisteme de reducere
Manipulare metanol	Metanol ca si COV	ND <sup>1), 2)</sup>	Exista sisteme de reducere
Diverse surse (flanse, pompe) producere formaldehida.	Formaldehida ca si COV	0,21 mg/mc <sup>2)</sup>	Exista sisteme de reducere
Deschidere aspiratie autoclave instalatie rasini lichide	Formaldehida	ND <sup>1), 2)</sup>	Exista sisteme de reducere
Rezervoare instalatia rasini lichide	Formaldehida Acid formic	ND <sup>1), 2)</sup>	Exista sisteme de reducere
Vapori ulei de la instalatiile cu circuit inchis alimentare prese	vapori ulei	ND <sup>1), 2)</sup>	Exista sisteme de reducere
Emisii pulberi de la stocarea si manipularea materialelor lemnoase pe platforma	pulberi	0,00803 mg/mc <sup>4)</sup> Se produce doar in anumite conditii: manipulare, uscat, vant	Exista sisteme de reducere

<sup>1)</sup>ND – nedetectabil

<sup>2)</sup> Valori masurate periodic prin program LDAR

<sup>3)</sup>Calcul emisii functie de debitul vehiculat

<sup>4)</sup> Studiu privind analiza si evaluarea dispersiei emisiilor de poluanti in aer

Tabel 42 Emisii fugitive Cerinte BAT

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<b>BREF LVOC, EFS</b>	
<p>BAT pentru designul tancurilor de metanol este luarea in calcul a proprietatilor inflamabile ale metanolului in aer si de reducere a emisiilor prin circuite de compensare la incarcare descarcare.</p> <p>BAT pentru emisiile de la stocarea metanolului si formaldehidei include tratarea acestora prin: oxidare, adsorbție, conectare la fluxurile de aer de proces.</p> <p>O temperatura optima de stocare a formaldehidei trebuie mentinuta deoarece temperaturile joase si concentratiile ridicate cauzeaza formarea paraformaldehidei.</p>	<p>Se utilizeaza circuite de compensare la descarcarea metanolului. Rezervoarele de metanol si formaldehida sunt proiectate corespunzator. Nu se trateaza emisiile de la rezervoarele de stocare metanol. Se utilizeaza aerisirile de la rezervoarele de formaldehida. Se asigura controlul temperaturii la rezervoarele de metanol si formaldehida.</p>
<p>BAT pentru prevenirea emisiilor fugitive inseamna o selectare a urmatoarelor tehnici: implementarea unui program LDAR (Detectare scurgeri si reparatii), reparatia conductelor si echipamentelor in etape, utilizarea de valve cu rate scazute de scurgere, pompe dublu sigilate cu bariere de gaz sau lichid, compresoare si pompe de vacuum dublu sigilate cu bariere de gaz sau lichid sau cu inchidere magnetica, minimizarea numarului de flanse, valve de siguranta (rupture disk), adoptarea de izolatii duble la punctele de risc, sisteme de reutilizare sau ardere a emisiilor.</p>	<p>Programul LDAR este implementat din anul 2011.</p> <p>Sunt utilizate echipamente adecvate. Exista programe de prevenire a emisiilor fugitive intretinere si reparatie, conform BAT.</p> <p>Monitorizarea se realizeaza trimestrial.</p>
<p>BAT este o combinatie de urmatoarele tehnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- acoperis extern flotant pentru rezervoare cu inchideri secundare (exceptand substantele periculoase);</li> <li>- tancuri cu acoperis fix prevazute cu membrana interna flotanta (pentru volatile);</li> <li>- tancuri cu capac fix si cu patura de gaz inert;</li> <li>- stocare presurizata pentru substantele volatile si periculoase;</li> <li>- minimizarea temperaturii de stocare daca este posibil;</li> <li>- instrumentar si proceduri de prevenire ale supraumplerii;</li> <li>- recuperarea VOC in vederea distrugerii sau reutilizarii;</li> <li>- monitorizarea continua a nivelului lichidelor;</li> <li>- tevile de umplere ale tancurilor sub suprafata lichidului;</li> <li>- incarcare pe la baza;</li> <li>- linii de transfer vapori la transfer intre tancuri si cisterne;</li> <li>- bariere si sisteme interlock pentru prevenirea accidentelor de la miscarea accidentala a vehiculelor de alimentare/ descarcare.</li> </ul>	<p>Produsele se stocheaza in conditii corespunzatoare, la temeperaturi optime, nivelul, temperatura si presiunea in rezervoare fiind monitorizate, exista proceduri de prevenire supraumplere, de siguranta la alimentare/descarcare.</p> <p>Rezervoarele de metanol sunt cu capac fix si sunt prevazute cu inertizare cu perna de azot.</p>
<b>BREF – Emisii din stocare</b>	
<p>BAT este colectarea si tratarea emisiilor de la stocare in tancuri, transfer si manipulare ce pot avea un impact negativ asupra mediului.</p>	<p>Se realizeaza compensarea vaporilor la descarcarea metanolului.</p>
<p>Pentru rezervoare BAT este aplicarea unui tratament vaporilor sau instalarea de acoperisuri flotante, interne sau externe</p>	<p>Emisiile de la aerisirile rezervoarelor de formaldehida sunt captate si dirijate ca aer de proces in instalatia de formaldehida apartinand</p>

<b>Cerinta caracteristica BAT</b>	<b>Aplicarea in cadrul unitatii</b>
	Kronochem Sebes SRL.
Alte tehnici sunt utilizarea de valve de eliberare la presiune, circuit de compensare vapori, tratarea vaporilor.	Sunt utilizate valve de presiune dupa caz.
<b>Depozitarea solidelor</b>	
BAT este aplicarea stocarii inchise utilizand silozuri, buncare, containere etc. pentru eliminarea influentei vanturilor, acolo unde este posibil	Se aplica acolo unde este posibil. Aschiile si praful de combustie se depoziteaza in silozuri corespunzatoare
BAT pentru depozitarea deschisa este efectuarea regulata de inspectii pentru detectarea emisiilor de pulberi si verificarea implementarii masurilor de reducere, urmarirea prognozei meteo pentru a determina de exemplu cand este necesara udarea	Prognoza meteo se urmareste pe site-ul oficial
BAT pentru stocarea pe termen lung este o combinatie de urmatoarele tehnici: umectarea suprafetelor, acoperirea suprafetelor, solidificarea suprafetelor, inierbarea suprafetelor.	Nu este cazul
BAT pentru stocare pe termen scurt este o combinatie de tehnici: umectarea suprafetelor, acoperirea suprafetelor, alinierea axei longitudinale (lungimea) paralel cu directia predominanta a vanturilor, aplicarea de perdele si ziduri sparge vant, utilizarea unei singure gramezi in locul unei singure daca este posibil, amplasarea de pereti dinspre directia predominanta a vantului.	Se realizeaza umectarea suprafetelor, partial s-a realizat amplasarea de ziduri de protectie impotriva actiunii vantului
<b>Stocarea inchisa</b>	
BAT pentru spatii inchise este aplicarea unui design corespunzator pentru asigurarea stabilitatii, ventilatie si sisteme de filtrare corespunzatoare, utilizarea de silozuri rezistente la explozie cu valve de eliberarea presiunii ce se inchide rapid dupa explozie pentru prevenirea intrarii oxigenului in siloz.	Sunt utilizate tehnici corespunzatoare de ventilare si sisteme de asigurarea protectiei la incendii
<b>Transfer si manipulare solide</b>	
BAT este prevenirea dispersiei prafului din operatii de descarcare/incarcare, prin planificarea activitatilor atunci cand viteza vantului este scazuta	Nu se realizeaza pentru operatiile ce depind strict de fluxul tehnologic. Se poate realiza pentru operatiile ce nu au o conexiune directa cu alimentare pe flux.
BAT este asigurarea de distante de transport cat mai scurte posibil si de aplicarea de sisteme continue de transport (benzi transportoare, transportoare pneumatice etc) in locul celor discontinue (auto)	Se utilizeaza aceste sisteme la maximum
BAT pentru drumuri este aplicarea de materiale dure precum beton si asfalt.	Se realizeaza. Toate locatiile unde are loc manipularea de produse sunt betonate
BAT este curatarea drumurilor ce sunt acoperite cu materiale dure.	Conform program de intretinere si curatenie
BAT este curatarea vehiculelor.	Conform program de intretinere si curatenie
BAT este utilizarea de sisteme de transport inchise precum: conveioare pneumatice, cu lanturi, cu melc, cu banda.	Se utilizeaza aceste sisteme la maximum

## Studii

**Tabel 43 Studii de reducere a emisiilor fugitive**

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate pe durata acoperită de programul pentru conformare.

Studiu	Data
Implementarea unui program de prevenire a emisiilor fugitive pe amplasament, atât de la stocarea și manipularea produselor chimice cât și a materialelor lemnoase. Acesta include minim: identificarea tuturor surselor posibile, revizuirea detaliată a tehnicilor aplicate pe amplasament în comparație cu cele mai bune tehnici disponibile, implementare program LDAR (detectare scurgeri și reparații)	A fost implementat în anul 2011

## Pulberi și fum

Retinerea pulberilor de la operațiile de slefuire. Posibilitatea de recirculare a pulberilor trebuie analizată

Se realizează operații de slefuire plăci MDF. Există sisteme de retenție pulberi iar acestea sunt utilizate ca și combustibil la centrala termică MDF. Nu este cazul.

### Acoperirea rezervoarelor și vagonetilor

Silozurile și tancurile din cadrul instalației sunt închise.

### Evitarea depozitării exterioare sau neacoperite

Depozitarea materiilor prime se efectuează în spații închise sau pe platforma betonată împrejmuțită de lemn rotund sau parapeti.

Acolo unde depozitarea exterioară este inevitabilă, utilizați stropirea cu apă, materiale de fixare, tehnici de management al depozitării, paravanturi etc.

Funcție de tipul de deșeu, sunt spații special amenajate.

Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor (evita transferul poluării în apă și împrăștierea de către vânt)

Societatea asigură permanent curățenia drumurilor și platformelor betonate.

Benzi transportoare închise, transport pneumatic (se observă necesitățile energetice mai mari), minimizarea pierderilor

Toate sistemele de transport pentru materiile prime solide sunt închise.

### Curățenia sistematică

Pe amplasamentul societății este menținută curățenia spațiilor de producție și de depozitare.

Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces.

Aerul încărcat cu particule este spălat în scuber cu apă, iar apa este recirculată.

**COV-uri**

**Activitățile desfășurate pe platforma Kronospan pentru fabricarea placilor nu intra sub incidența Legii 278/2013 la categoria:** „Instalații pentru tratarea suprafeței materialelor, obiectelor sau produselor, utilizând solvenți organici, în special pentru gresare, imprimare, aplicare de straturi protectoare, degresare, impermeabilizare, apretare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent mai mare de 150 kg/ora sau 200 tone/an”. În sprijinul acestei afirmații aducem următoarele argumente:

se definește ca solvent organic: “Solvent organic: orice compus organic volatil folosit separat sau în combinație cu alte substanțe ori preparate, fără a suferi modificări chimice, pentru a dizolva materii prime, produse sau deseuri, ori utilizat ca agent de curățare pentru a dizolva impurități, dizolvant, mediu de dispersie, regulator de vâscozitate, regulator de tensiune superficială, plastifiant sau conservant”.

După cum se observă definiția solventului organic este legată de utilitatea acestuia în proces, ceea ce nu este cazul formaldehidei, principala substanță utilizată și rămasă reziduală în produse.

În documentul BREF “Surface Treatment using Organic Solvents”, care acoperă activitățile încadrate la Instalații pentru tratarea suprafeței materialelor, obiectelor sau produselor, utilizând solvenți organici, în special pentru gresare, imprimare, aplicare de straturi protectoare, degresare, impermeabilizare, apretare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent mai mare de 150 kg/ora sau 200 tone/an”, se prevede că acest domeniu nu acoperă producerea placilor lemnoase din fibre și aschii, inclusiv înobilarea acestora, deoarece se folosesc rasini pe bază de apă.

După cum se observă în documentul BREF aferent activităților cuprinse la punctul 6.7 în Directiva IPPC se precizează clar că producerea placilor de MDF și PAL, inclusiv înobilarea lor, scapă de sub incidența Legii nr. 278/2013 pe motivul că adezivul este unul pe bază de apă, deci nu pe bază de solvenți organici;

Dacă adezivul utilizat nu conține solvenți organici, conform BREF și conform definiției din Legii nr. 278/2013 automat activitățile de producție PAL și MDF nu intra sub prevederile Legii nr. 278/2013.

Dacă la sinteza rasinelor lichide și prepararea rasinelor pulbere se utilizează formaldehida, aceasta nu este solvent organic deoarece suferă proces de policondensare cu alte substanțe (uree, melamina). Alte substanțe organice utilizate la prepararea rasinelor (hexametilentetramina, trietilamina), sunt utilizate sub nivelul prag de 100 t/an, conform punctului Legii nr. 278/2013 – Fabricarea preparatelor de acoperire, a lacurilor, cernelurilor și adezivilor (> 100). De altfel adezivul rezultat este considerat pe bază de apă și nu pe bază de solvenți organici.

**Sisteme de ventilație****Tabel 44 Sisteme de ventilație**

Identificați fiecare sistem de ventilație	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Ventilație hală rasini pulberi	Instalație de filtrare cu saci textili
Instalație de evacuare a aerului din hota presă și zona răcire plăci MDF	Scrubber umed
Instalație aspirație noxe zone evacuare plăci MDF	Scrubber umed
Instalație aspirație noxe zone evacuare plăci PAL	Scrubber umed
Instalație ventilație zona presă PAL	Scrubber umed

Ventilatie hala presare placi PAL	Scrubler umed
Instalatie ventilatie aer din zona conditionare placi MDF. Asigura microclimat tehnologic prin compensarea erului evacuat de celelalte sisteme de aspiratie	Filtru ciclone 160 saci
Unitati individuale de ventilatie-climatizare ce deservesc birourile, spatiile auxiliare si salile de comanda	-

### 5.3. Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

Evacuarea apelor uzate de pe amplasament se realizeaza conform prevederilor:

- NTPA 001/2002 pentru apele evacuate in receptor natural;
- NTPA 002/2002 pentru apele evacuate in reseaua oraseneasca;
- HG nr. 570/2016 privind aprobarea Programului de eliminare treptata a evacuarilor, emisiilor si pierderilor de substante prioritar periculoase, si alte masuri pentru principalii poluanti;
- Prevederile specifice ale Autorizatiei de Gospodaria Apelor.

Prin Autorizatia de Gospodaria Apelor s-a impus:

- monitorizare la 2 luni a apelor uzate evacuate in raul Sebes;
- monitorizare anuala a substantelor prioritare si prioritar periculoase pentru apele uzate evacuate in raul Sebes.

Apele uzate fecaloid-menajere provenite din cadrul grupurilor sanitare ce deservesc: corpul administrativ, tocare MDF, birou Rail Service, sector defibrare, sector innobilare, sector Sepal 1, sector Sepal 2, birou tehnic si poarta II sunt colectate in reseaua interna de canalizare si directionate in 10 bazine betonate, vidanjabile (2 bazine de capacitate 6 mc si 8 bazine de capacitate 2 mc). Apele uzate sunt vidanjate prin comanda catre S.C. APA C.T.T.A. S.A. conform contractului nr. 3994/19.11.2009 incheiat cu S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia - Sucursala Sebes si a actului aditional nr. 120/18.01.2011 (cesionat catre Kronospan Trading SRL conform Notificare nr. 15762/26.10.2018).

Volum estimat a fi vidanajat este de 14 mc/luna (~0,5 mc/zi).

Apele uzate fecaloid - menajere evacuate din grupurile sanitare sunt colectate de o retea proprie de canalizare, care este racordata printr-un racord propriu Dn = 30 cm, la canalizarea oraseneasca a orasului Sebes, conform contractului nr. 17847/01.11.2018 incheiat cu S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia – Sucursala Sebes.

Apele pluviale, conventional curate si tehnologice sunt colectate in reseaua interioara de canalizare pluviala si conduse spre 2 bazine de retentie si decantare avand volumele  $V_1 = 1.600$  mc si  $V_2 = 1.300$  mc. Fiecare bazin deserveste cate una din cele doua zone distincte ale platformei.

Apele conventional curate (de la Sectia Chimica) sunt folosite pentru completarea rezervorului, iar supraplinul rezervorului este evacuat in raul Sebes, mai putin cele reutilizate in alte procese.

Apa uzata rezultata de la instalatia de stropire de pe suprafata de depozitare este condusa spre bazinele de retentie/decantare. Materialul grosier deshidratat (resturi de masa lemnoasa) va fi folosit ca si combustibil la centrala termica.

Apele uzate tehnologice rezultate de la spalarea masinilor din parcul auto propriu al S.C. Kronospan Trading S.R.L. sunt colectate prin rigola deschisa acoperita cu gratare de unde sunt conduse spre un deznisipator tip Vortex si apoi intr-un separator de produse petroliere tip Hauraton, cu filtru coalescent, de  $Q = 1,3$  l/s.

Apa uzata preepurata este evacuata in canalizarea menajera a platformei industriale de unde este preluata in canalizarea orasului Sebes.  $Q_{uzat\ zi\ mediu} = 0,07$  mc/zi.

Separatorul si deznisipatorul sunt periodic vidajate/curatate de S.C. LINCOLN PLUS S.R.L. pe baza de comanda, conform contractului de prestari servicii incheiat intre parti.

Produse petroliere separate sunt colectate si predate unitatilor specializate in vederea colectarii / neutralizarii acestora.

Exista doua bazine de retentie, cu rol decantor, pentru apele pluviale:

	<b>Bazinul nr. 1</b>	<b>Bazinul nr. 2</b>
- debit maxim preluat (l/s)	1.762	1.430
- volum (mc)	1.600	1.300

## Surse de emisie

**Tabel 45 Surse de emisie in apa de suprafata si canalizare**

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare	Puncte de evacuare
Apa de racire instalatii sectia Chimica	Recirculare in cadrul sectiei, la udare material lemnos si la racirea utilajelor de la producere placi	Nu se aplica	In rezervor apa de incendiu (partial reutilizata in alte sectii) si de aici prin preaplin in r. Sebes.
Apa de distilare de la producere rasini lichide	Reutilizata complet ca apa de absorbtie la coloana de absorbtie apartinand Kronochem Sebes SRL si ca apa de racire la rasini lichide.	Nu rezulta ape uzate	-
Ape pluviale platforme si ape de la udare material lemnos	Nu se aplica	2 bazine decantoare	In R. Sebes
Ape uzate menajere de la grupuri sanitare si vestiare	Nu se aplica	Nu se aplica	In canalizare orasenesca Sebes

## Separarea apei pluviale

Apele pluviale de pe platforma si apele rezultate de la udarea materialului lemnos sunt colectate separat, preepurate si decantate in cele doua bazine de retentie cu rol decantor inainte de evacuarea in raul Sebes, se adauga excesul de apa evacuat prin preaplinul rezervorului de apa de incendiu.

Sursele potentiale de poluare pot fi reprezentate de:

- manevrarea si stocarea in cazuri accidentale a substantelor chimice si deseurilor periculoase;
- activitatile desfasurate in cadrul gospodariei de carburanti (motorina);
- scurgerile de carburanti si uleiuri de la autovehicule si utilaje aflate pe platforme;



- incarcarea cu substante organice datorata depozitarii materialului lemnos pe platforme deschise
- spalarea gazelor reziduale de la scrubere hote presare. Apele circula in circuit inchis fiind completate pierderile prin evaporare, racordul la canalizare este sigilat iar namolul (generat de sectia MDF) este colectat si tratat ca deseu priculos.

Intrucat intreaga platforma este betonata, nu este posibila poluarea solului si subsolului.

### Justificare

Calitatea efluentului evacuat in raul Sebes, monitorizata la doua luni, respecta prevederile H.G. nr. 188/2002, NTPA-001, H.G. nr. 570/2016 (prioritar periculoase) si ale Autorizatiei de Gospodarirea Apelor.

Calitatea efluentului evacuat in canalizare respecta prevederile H.G. nr. 188/2002, NTPA-002, pentru a evita incarcarea statiei de epurare municipala.

Intreaga cantitate de apa preluata din reseaua oraseneasca este recirculata, mai putin 0,19%, evacuata in emisar.

Preponderent, apa este utilizata ca agent de racire, si este reutilizata in alte procese fara a fi nevoie de epurarea ei.

### Studii

**Tabel 46 Studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie**

Este necesar sa se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie din Sectiunea 3?	
Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Studiu	NU este necesar un nou studiu
Studiu – solutie pentru reducerea incarcarilor cu CBO <sub>5</sub> , CCO- Cr si NH <sub>4</sub> , cat si de separare a produselor petroliere la bazinele de colectare si preepurare a apelor pluviale uzate de pe platforma industriala Kronospan	S-a realizat in anul 2011
Studiu privind utilizarea apei si eficientizarea consumului de apa pe platforma industriala Kronospan	S-a realizat in anul 2017
Studiu de solutie pentru reducerea pulberilor prin analiza celor mai bune tehnici disponibile la sectia MDF-Uscare fibre.	S-a realizat in anul 2017
Studiu de solutie pentru reducerea emisiilor de NO <sub>x</sub> si COV prin analiza celor mai bune tehnici disponibile la sectia PAL-Uscator Krono-Plus si Arzator biomasa.	S-a realizat in anul 2017
Studiu privind zgomotul produs de operatiunile si procesele de pe amplasament.	S-a realizat in anul 2017

### Compozitia efluentului

Identificati principalii constitienti chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) si ce se intampla cu ei in mediu (Punct A5).

Tabel 47 Compoziția efluentului (Trim. I-2019)

Componenta – (in special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	Masa/unitate de timp	mg/l
Temperatura	Evacuare raul Sebes	Receptor natural	-	5,5
pH		Receptor natural	-	7,8
CCOCr mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>		Receptor natural	-	95,6
Suspensii		Receptor natural	-	20,0
CBO <sub>5</sub> mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>		Receptor natural	-	22,0
Substanțe extractibile mg /dm <sup>3</sup>		Receptor natural	-	<20 (3,40)
Reziduu fix mg/dm <sup>3</sup>		Receptor natural	-	96,8
Azot amoniacal mg NH <sub>4</sub> <sup>+</sup> /dm <sup>3</sup>		Receptor natural	-	0,223

### Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinația în mediu și impactul acestor evacuări? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	-

### Toxicitate

Datorită utilizării de substanțe periculoase pe amplasament, Autoritatea de Gospodărirea Apelor a supus spre monitorizare substanțe periculoase/prioritar periculoase și anume: cloroformul.

Analizele realizate la substanțe periculoase/prioritar periculoase din apele uzate evacuate la raul Sebes au demonstrat că nu există impact al apelor uzate evacuate de pe amplasament.

Investigațiile privind calitatea apelor uzate evacuate de pe amplasament se realizează de către operator prin laboratoare acreditate.

### Reducere CBO

Apele pluviale și de platforme prezintă o încărcare organică scăzută, iar impactul asupra receptorului este nesemnificativ.

Apele uzate evacuate la canalizarea orășenească se încadrează în limitele acceptate de titularul rețelei, orice alte reduceri ale încărcării organice realizându-se în stația de epurare orășenească, fiind în sarcina celui ce preia apele uzate.

### Eficiența stației de epurare orășenești

Apele uzate sunt epurate și în afara amplasamentului, într-o stație de epurare a apelor uzate orășenești.

Nu sunt disponibile date referitoare la eficiența stației de epurare orășenească

Parametru	Modul in care acestia vor fi epurati in statia de epurare
Metale	-
Poluanti organici persistenti	-
Saruri si alti compusi anorganici	-
CCO	-
CBO	-

### By-pass-area si protejarea statiei de epurare

Apele uzate evacuate la canalizarea oraseneasca, provenite din grupuri sanitare existente pe platforma si de la spalarea masinilor auto din parcul auto propriu al societatii respecta limitele stabilite prin H.G. nr. 188/2002 (NTPA 002) cu modificarile si completari ulterioare.

% din timp cat statia este ocolita	-
O estimare a incarcarii anuale crescute cu metale si poluanti persistenti care vor rezulta din by-pass-are	-
Planuri de actiune in caz de by-pass-are, cum ar fi cunoasterea momentului in care apare, replanificarea unor activitati, cum ar fi curatarea, sau chiar inchiderea atunci cand se produce by-pass-area.	-
Ce evenimente ar putea cauza o evacuare care ar putea afecta in mod negativ statia de epurare si ce actiuni (de ex. bazine de retentie, monitorizare, descarcare fractionata etc.) sunt luate pentru a o preveni.	-
Valoarea debitului de asigurare la care statia de epurare oraseneasca va fi by-pass-ata.	-

### Rezervoare tampon

Nu este cazul

### Epurarea pe amplasament

Tehnici de epurare a efluentului

Pe amplasament exista doua bazine de retentie cu rol decantor.

Apele pluviale si apele tehnologice conventional curate sunt colectate in retea interioara de canalizare pluviala si conduse spre 2 bazine de retentie si decantare avand volumele  $V_1 = 1.600$  mc si  $V_2 = 1.300$  mc.

Fiecare bazin deserveste cate una din cele doua zone distincte ale platformei astfel:

- bazinul de retentie/decantare  $V_1 = 1.600$  mc este amplasat subteran, in partea de nord-est a platformei, si colecteaza apele pluviale de pe platforma sectiei MDF; bazinul este echipat cu sistem de filtrare si statie de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate  $Q = 70$  mc/h)

Apele sunt pompate in raul Sebes prin gura de deversare GV1 (cumuna cu apele evacuate din supraplinul bazinului de capacitate  $V = 2000$  mc).

- bazinul de retentie/decantare  $V_2 = 1.300$  mc este amplasat subteran, in apropierea rezervorului P.S.I. ( $V = 2.000$  mc) si colecteaza apele pluviale de pe platforma sectiei Chimica si sectia PAL; bazinul este echipat cu sistem de filtrare si statie de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate  $Q = 50$  mc/h)

Apele sunt pompate in raul Sebes prin gura de deversare GV1 (cumuna cu apele evacuate din supraplinul rezervorului PSI de capacitate  $V = 2.000$  mc si din  $V_1 = 1.600$  mc).

Materialul grosier deshidratat (resturi de masa lemnoasa) va fi folosit drept combustibil la centrala termica.

Tabel 48 Epurare

Statie	Obiective	Tehnici	Parametri principali			
			Parametri proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
Epurare primara	Reduce fluctuatiile de debit si intensitate ale efluentului	Egalizarea debitului	Capacitate	-	Debit mediu zilnic (m <sup>3</sup> /zi) Debit maxim pe ora (m <sup>3</sup> /h)	-
	Previne deteriorarea statiei de epurare	Rezervoare de deviatie	Capacitate	-	Monitorizarea on-line a turbiditatii/solidelor in suspensie	-
	Indepartarea solidelor de dimensiuni mari si a unor poluanti precum grasimi uleiuri si lubrifianti (GUL)	Gratare	Capacitate examinarea marimii particulelor in timpul proiectarii de detaliu	-	Solide in suspensie (mg/dm <sup>3</sup> ) in efluentul de la gratare	-
Epurare secundara	Indepartarea solidelor in suspensie/pigmentilor culorilor	Centrifugare		-	Solide in suspensie (mg/l)	-
		Decantare Bazine Decantor local	-	-	Solide in suspensie (mg/l)	
		Flotare pneumatica		-	Solide in suspensie (mg/l)	
Indepartarea CBO	Epurare aeroba	Valorile incarcarii cu CCO Timpul de retentie hidraulica % de namol activ recirculat	-	CBO/CCO in influent CBO/CCO in efluent Solutii mixte Solide in suspensie (mg/l)	-	

**Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților**

Statie	Obiective	Tehnici	Parametri principali			
			Parametri proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
		Epurare anaeroba	Pre-epurare?  Timpul de retentie hidraulica Nutrienti Incarcare?? pH si temperatura Productie de gaz Post epurare	-	CBO/CCO in influent  CBO/CCO in efluent	-
	Tratarea si eliminarea namolului	Concentrare si deshidratare	Potential de ingrosare Indicele de namol Timpul de retentie	-	Procent de solide uscate in influent si efluent	-
Epurare terciara	Reciclarea apei	Macrofiltrare	Marimea paturilor filtrante (Filtre de nisip?)	-	Materii totale in suspensie (mg/l) Turbiditate	-
		Membrane	Marimea porilor?	-	Conductivitate	-
		Dezinfectie		-	Transmisivitate (pentru UV)  Numar de coliformi  Analiza agenti patogeni	-
Pot fi unele etape ocolite? Daca da, cat de des se intampla asta si care sunt masurile luate pentru reducerea emisiilor?				-		



## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Limite BAT	Limite din legislația română aplicate actual/ din autorizatie	Performanța actuală	Comentarii privind conformarea cu BAT
	570/2016 – Anexa nr. 1		
Limitele se referă la apele evacuate înainte de amestecul cu alte ape precum cele de la racire și cele pluviale.			
<b>Ape evacuate la canalizare. Nu se monitorizează cf. AGA nr. 367/01.11.2018</b>			

Nota: limitele BAT se referă de obicei la medii zilnice

**Tabel 50 Alte tehnici BAT posibile pentru gestionarea apelor uzate și atingerea limitelor de mai sus**

Cerința caracteristică a BAT	Tehnici aplicate în cadrul unității	Comentarii privind conformarea cu BAT
<b>Sursa: Documentul de referință privind cele mai bune tehnici pentru Sistemele de Management și tratarea apelor și gazelor uzate în industria chimică.</b>		
<b>BAT general</b>		
<b>BAT pentru ape uzate</b>		
Implementarea unui sistem de management și evaluare al apelor uzate pe amplasament utilizând o combinație din următoarele tehnici:  - utilizarea unui inventar și registru al fluxurilor de ape uzate  - analiza sistematică al fluxurilor de materiale și energie (EMFA)  - identificarea și verificarea celor mai importante surse și listarea lor în funcție de importanță, în vederea îmbunătățirii  - verificarea mediilor receptoare și toleranța lor pentru primirea emisiilor, utilizând până la ce nivel sunt necesare tratamente mai eficiente  - evaluarea toxicității și a potențialului de bioacumulare a apelor descărcate în receptori, pentru identificarea potențialelor efecte periculoase pentru ecosistem.  - verificarea și identificarea proceselor relevante consumatoare de apă și listarea lor în funcție de importanță  - evaluarea celei mai bune opțiuni prin compararea eficienței, efectelor cross media, fezabilitatea tehnică, organizațională și economică	Sunt identificate sursele majore Este evaluată toxicitatea și potențialul de bioacumulare a apelor descărcate în receptori, pentru identificarea potențialelor efecte periculoase pentru ecosistem.	<i>Conform cu BAT.</i>
Reducerea emisiilor la sursă prin segregarea fluxurilor și instalarea de sisteme adecvate de control	Sunt separate fluxurile în funcție de încărcare și poluanți în: - fluxuri de ape tehnologice necontaminate;  - fluxuri de ape tehnologice potențial contaminate (în special din spălări); - fluxuri de ape pluviale și de pe platforme	<i>Conform cu BAT</i>

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
Legarea datelor de productie cu datele privind emisiile pentru compararea emisiilor calculate cu cele actuale. Daca datele nu se potrivesc, trebuie identificata cauza	Acest aspect este analizat in toate studiile privind apele uzate	<i>Conform cu BAT.</i>
Tratarea apei contaminate la sursa, de preferinta. Este mai eficienta tratarea apei in instalatii mici eficiente decat intr-o statie cu incarcare hidraulica mare.	Nu se produc alte ape contaminate decat cele de la spalari utilaje. Restul de ape tehnologice contaminate sunt reutilizate in proces.	<i>Conform cu BAT</i>
Implementarea unui program de monitorizare in toate facilitatile de tratare pentru verificarea operarii optime a acestora si pentru furnizarea datelor privind emisiilor de poluanti	Instalatiile de preepurare a apelor pluviale si cele doua bazine de decantare sunt monitorizate la descarcare in emisar	<i>Conform cu BAT.</i>
Implementarea unui program de monitorizare al contaminantilor si parametrilor surogat este necesara, frecventa masuratorilor depinzand de pericolozitatea poluantului, de riscul de avarie si de variabilitatea emisiilor	Exista monitorizare	<i>Conform cu BAT</i>
<b>BAT specific</b>		
<b><i>BAT pentru masuri integrate pe proces</i></b>		
Utilizarea masurilor de recuperare/tratare ale poluantilor in proces fata de tehnicile de control la evacuare	Nu se produc alte contaminari decat cele de la spalari utilaje. Restul de apa tehnologice contaminate sunt reutilizate in proces.	<i>Conform cu BAT</i>
Utilizarea apei de process intr-un mod de reciclare cand este fezabil din punct de vedere al calitatii, cu un numar maxim de recilcari inainte de descarcare	Apele tehnologice contaminate sunt reutilizate in proces iar apele de racire sunt recirculate	<i>Conform cu BAT</i>
Evitarea proceselor de racire cu contact direct unde este fezabil	Sunt utilizate sisteme de racire cu recirculare	<i>Conform cu BAT</i>
<b><i>BAT pentru colectarea apelor uzate</i></b>		
Segregarea apei de proces de apa pluviala necontaminata sau de alta apa necontaminata.	Se realizeaza segregarea apelor de racire necontaminate si a apelor pluviale	<i>Conform cu BAT</i>
Segregarea apei de process in functie de incarcare: organice, anorganice sau cu contaminare redusa, pentru asigurarea faptului ca instalatia de tratare va primi doar contaminantii pe care ii poate trata.	Se realizeaza segregarea pe doua fluxuri majore: - Incarcare cu materii sedimentabile pentru decantare; - Incarcare cu materii organice pentru evacuare retea canalizare.	<i>Conform cu BAT</i>
Instalarea unui acoperis peste posibilele arii de contaminare unde se produc scurgeri, daca este fezabil.	Acolo unde este posibil a fost instalat. Substantele chimice utilizate ca materii prime secundare sunt tinute in depozite in hale iar o parte din rezervoare sunt in hale	<i>Conform cu BAT</i>
Instalarea de sisteme de drenaj separate pentru ariile cu risc, pentru captarea scurgerilor	Exista bazine de retentie si zone de captare scurgeri fara racord la canalizare	<i>Conform cu BAT</i>



## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
<b>BAT pentru tratarea apelor uzate</b>		
<i>Ape pluviale</i>		
Tratarea apei de ploaie din zonele contaminate inainte de descarcare la receptor.	Se face in bazine de retentie si decantare	<i>Conform cu BAT</i>
Utilizarea apei de ploaie ca si apa de proces pentru reducerea consumului de apa proaspata, daca este posibil.	Se aplica la Sectia MDF	<i>Conform cu BAT</i>
Utilizarea de tancuri de sedimentare pentru indepartarea materiilor in suspensie.	Se aplica	<i>Conform cu BAT</i>
<b>Hidrocarburi/uleiuri</b>		
Indepartarea uleiurilor/hidrocarburilor din apa prin una din tehnicile disponibile.	Se aplica	<i>Conform cu BAT</i>
<b>Materii totale in suspensie</b>		
Indepartarea materiilor in suspensie inainte de descarcare in receptor. Tehnicile comune sunt - sedimentare/ flotatie cu aer - filtrare daca este necesar; Efluentul necesita monitorizare continua pentru materii in suspensie.	Se face sedimentare.	<i>Conform cu BAT</i>
Daca particulele nu sunt suficient de mari pentru decantare, coagulare sau floculare trebuie aplicata.	Se aplica filtrarea	<i>Conform cu BAT</i>
Eliminarea namolului corespunzator pe site sau prin contract cu un contractor licentiat	Se aplica	<i>Conform cu BAT</i>
<b>Substante biodegradabile</b>		
Indepartarea substantelor biodegradabile din apele uzate utilizand sisteme de tratare biologica.	Se aplica filtrarea	<i>Conform cu BAT</i>
<b>Descarcare ape uzate in apa de suprafata</b>		
Implementarea unui sistem de monitorizare pentru verificarea descarcarii apei. Sunt incluse si sisteme de masurare a debitului.	Se face monitorizare. Exista montat debitmetru pentru apele evacuate	<i>Conform cu BAT</i>
Realizarea unei evaluari a toxicitatii ca si masura complementara pentru obtinerea de informatii privind eficienta masurilor de control si evaluarea pericolului pentru receptor	S-a realizat	<i>Conform cu BAT.</i>

## Informatii despre pierderi si scurgeri

Potentialele surse pentru pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana, altele decat fluxul normal de ape uzate si pluviale, sunt prezentate in tabelul urmator. Pana in prezent nu s-au inregistrat cazuri de scurgeri si pierderi, toate zonele de risc fiind impermeabilizate corespunzator, asigurate cu cuve de retentie si nefiind conectate la rețeaua de canalizare.

**Tabel 51 Potentialele surse pentru pierderi si scurgeri in ape**

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta (Kg/an)	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Operatiile de incarcare si descarcare a substantelor chimice din cisterne in rezervoare de stocare	Vezi lista substante chimice depozitata in rezervoare	Nu se cunoaste	Nu s-a estimat
Operatii de manipulare a substantelor chimice in rezervoare de stoc si in procese	Vezi lista substante chimice depozitata in rezervoare	Nu se cunoaste	Nu s-a estimat
Operatiile de incarcare si descarcare a motorinei in recipientii de stocare – manevrare necorespunzatoare	Produse petroliere	Nu se cunoaste	Nu s-a estimat
Rețeaua de evacuare a apelor uzate rezultate din activitatile de productie si conexe – posibile avarii	Compusi organici, materii in suspensie	Nu se cunoaste	Nu s-a estimat

## Structuri subterane

**Tabel 52 Structuri subterane**

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referinta	Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie. (Daca acestea sunt deja identificate in planul de inchidere a amplasamentului sau in planul raportului de amplasament, faceti o simpla referire la acestea).	Da	Anexa nr. 2 - Planuri	-

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referinta	Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
<p>Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- izolatia de siguranta</li> <li>- detectare continua a scurgerilor</li> <li>- un program de inspectie si intretinere.</li> </ul>	<p>Conductele si canalele subterane prezinta izolatia de siguranta impotriva coroziunii interioare si exterioare.</p> <p>Dimensionarea conductelor, canalelor si a rezervoarelor, precum si alegerea tipului de materiale s-a realizat in functie de tipul si continutul materialelor stocate sau transvazate prin ele.</p> <p>Exista un program de inspectie si intretinere a conductelor, canalelor si a rezervoarelor subterane.</p>	<p>Plan de intretinere si reparatii</p> <p>- Regulament de Functionare, Exploatare si Intretinere canalizare pluviala (INL, 2000)</p>	

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu necesita masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Rezervoarele de stocare a substantelor de proces sunt supraterane si sunt amplasate in zone special amenajate prevazute cu cuve de retentie.

Singurele structuri subterane de depozitare sunt rezervorul de motorina confectionat cu pereti dubli (45.500 l) si bazinele de retentie si decantare ape pluviale.

**Tabel 53 Acoperiri izolante**

Cerinta	Da/Nu	Daca nu, data pana la care va fi
<p>Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in considerare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>capacitati;</li> <li>grosime;</li> <li>precipitatii;</li> <li>material;</li> <li>permeabilitate;</li> <li>stabilitate/consolidare;</li> <li>rezistenta la atac chimic;</li> <li>proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitatii constructiei</li> </ul>	Da	-
<p>Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?</p>	Da	-

### Zone de poluare potențiale

Unitatea detine un Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale.

Punctele critice unde pot aparea situatii de poluare accidentala au fost identificate si este disponibila si lista poluantilor potentiali. De asemenea, in cadrul Planului de prevenire si combatere a poluarii accidentale sunt prevazute masuri privind prevenirea, limitarea si inlaturarea urmarilor poluarilor accidentale pentru punctele unde acestea pot aparea.

**Tabel 54 Surse de poluare potențiale a solului**

<b>Cerinta</b>	Rezervoare metanol	Rezervoare formaldehida	Rezervoare rasini lichide	Rezervoare acid formic si hidroxid de sodiu
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:				
suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	Da	Da	Da.	Da
cuve etanse de retinere a deversarilor	Da	Da	Nu este cazul	Da
imbinari etanse ale constructiei	Da	Da	Da	Da
conectarea la un sistem etans de drenaj	Da	Da	Da	Da

**Tabel 55 Surse de poluare potențiale a solului**

<b>Cerinta</b>	Zona transvazare metanol din cisterne CF	Zone depozitare materii prime si auxiliare	Depozitare uree si rasini pulbere	Zone prese calde cu ulei diatermic	Rezervoare motorina
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:					
suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	Da	Da	Da.	Da	Da
cuve etanse de retinere a deversarilor	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da	Da
imbinari etanse ale constructiei	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da	Da
conectarea la un sistem etans de drenaj	Da	Da	Nu este cazul	Da	Da

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Nu este cazul.

**Rezervoare/ cuve de retenție**

**Cuve de retenție**

**Tabel 56 Conformarea cu cerințele pentru cuve de retenție**

<b>Cerinta</b>	<b>Rezervoare metanol</b>	<b>Rezervoare formaldehida</b>	<b>Rezervoare acid formic și hidroxid de sodiu</b>	<b>Rezervoare motorina</b>
Sa fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate	Da	Da	Da	Da
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) și sa se scurga - colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție	Da	Da	Da	Da
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retenție și sa nu patrunda in suprafetele de siguranta	Da	Da	Da	Da
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	Da	Da	Da	Da
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	Da	Da	Da	Da
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate și orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	Da	Da	Da	Da
Atunci cand nu este inspectat in mod frecvent, sa fie prevazut cu un senzor de ridicare a nivelului și cu o alarma adecvata	Da	Da	Da	Nu este cazul
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retenție unde este posibil sau sa aiba izolatie adecvata	Da	Da	Da	Da
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retenție, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta)	Da	Da	Da	Da

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut și nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Nu este cazul.

## Alte riscuri pentru sol

**Tabel 57 Alte riscuri pentru sol**

Identificati orice alte structuri, activitati, instalatii, conducte etc. care, datorita scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apa.	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluari
Rampa descarcare CF uree	Zona acoperita, inchisa pe doua laturi, betonata
Depozit uree	Depozit inchis, betonat, ventilatie naturala
Depozit rasini pulberi si materiale auxiliare	Depozit inchis, ambalaje si silozuri etanse, ventilatie naturala
Depozitare aschii pe platforma de materii prime	Radier betonat Rigola pluviala si bazin decantor
Depozit produse chimice in hal fabricatie placi	Hala inchisa cu radier betonat, cuve de retentie

## 5.5. Emisii in apa subterana

Nu exista emisii directe sau indirecte in apa subterana de substante incluse in Anexele 5 si 6 ale Legii nr. 310/28.06.2004, provenite din procesele supuse autorizarii.

**Tabel 58 Emisii in apa subterana**

	<b>Supraveghere</b> –aceasta va varia de asemenea, de la caz la caz, dar va cuprinde monitorizarea calitatii apei subterane si asigurarea luarii masurilor de precautie necesare prevenirii poluarii apei subterane.		
<b>1</b>	Ce monitorizare a calitatii apei subterane este/va fi realizata?	Detaliati substantele monitorizate	Frecventa (de ex. zilnica, lunara)
		Nu este cazul	-
<b>2</b>	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Cuve integral betonate si impermeabilizate pentru rezervoare materii prime si produse finite. Depozitare in hale betonate. Structuri subterane putine si prevazute cu sisteme de siguranta. Masurile de siguranta luate fac sa nu fie necesara monitorizarea calitatii apelor subterane.	

## Controlul si intretinerea alimentarii cu apa si apelor uzate

Masuri de control intern si de service al conductelor de alimentare cu apa si de canalizare, precum si al conductelor, recipientilor si rezervoarelor prin care tranziteaza, respectiv sunt depozitate substantele periculoase.

Controlul este periodic. Intretinerea instalatiilor se face conform planificarilor anuale. Exista un Regulament de Functionare, Exploatare si Intretinere – canalizare pluviala (2000, INL) fiind prevazuta si revizia conductelor de canalizare. Pentru rezervoarele de stocare a substantelor periculoase se asigura computerizat controlul parametrilor: nivel, presiune, temperatura.

## 5.6. Miros

Nu exista constatari sau informatii inregistrate privind neplaceri produse de miros provenit din activitatile de pe amplasament. Societatea are implementat programul LDAR pentru monitorizarea emisiilor de COT.

Separarea instalatiilor care nu genereaza miros

Nu este cazul.

**Receptori (inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)**

**Tabel 59 Receptori**

Identificați și descrieți fiecare zonă afectată de prezența mirosurilor	Au fost realizate evaluări ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizează o monitorizare de rutină?	Prezentare generală a sesizărilor primite	Au fost aplicate limite sau alte condiții?
<p>Descrieți tipul de receptor și dați o aproximare a numărului de locuitori, după caz.</p> <p>Intr-o instalație mare, diverși receptori pot fi afectați de surse diferite.</p> <p>Descrieți localizarea sau indicați poziția pe un plan al localității (indicați și perimetrul procesului unde este posibil).</p>	<p>De exemplu, orice evaluări care vizează IMPACTUL asupra receptorilor - adică nu efectele la nivelul amplasamentului, (la sursă), deși pot utiliza ca date primare, date care provin de la sursă.</p> <p>Astfel de evaluări pot include modelări ale dispersiei, studii privind populația, sondaje privind percepția publicului, observații în teren, olfactometrie simplă (testări olfactive) sau orice monitorizare a aerului ambiental.</p> <p>Când au fost acestea realizate și cu ce scop? Care au fost rezultatele privind efectul/impactul asupra receptorilor?</p>	<p>Se realizează o monitorizare suplimentară care se referă la impact (monitorizarea sursei este inclusă în Tabel 60 Surse de mirosuri). Aceasta ar putea cuprinde “testări olfactive” efectuate în mod regulat pe perimetru sau o altă formă de monitorizare a aerului ambiental.</p> <p>Sub ce formă, care este frecvența de realizare și care sunt rezultatele obișnuite?</p>	<p>Au fost primite vreodată sesizări?</p> <p>Cate, când și la câte incidente sau surse/receptori separați se referă acestea? Care este/a fost cauza și dacă a fost corectată?</p> <p>Dacă nu a făcut-o deja în alta parte a Solicității, Operatorul trebuie să confirme că are implementată o procedură pentru soluționarea sesizărilor.</p>	<p>Au fost impuse condiții sau limite de către Autoritatea Regională de Mediu care se referă la <u>receptorii sensibili</u> sau la alte localizări.</p> <p>De ex. restricții de amplasare, coduri de bună practică, condiții stabilite pentru instalațiile existente</p>
<p>Sursă: Instalația de producere rasini lichide și pulbere. Estimăm ca principale responsabile de mirosuri emisiile nedirijate și nu cele controlate.</p> <p>Sursele: instalațiile de uscare. Acestea nu afectează olfactiv zona decât prin cumul în urma dispersiei. Dispersia se face la înălțime mare.</p> <p>Sursele: preșele calde. În hala de</p>	<p>Au fost realizate măsurători ale nivelului de formaldehidă precum și estimarea acestuia din studii de dispersie.</p>	<p>Nu.</p>		

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Identificati si descrieti fiecare zona afectata de prezenta mirosurilor	Au fost realizate evaluari ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizeaza o monitorizare de rutina?	Prezentare generala a sesizarilor primite	Au fost aplicate limite sau alte conditii?
<p>producere a placilor se poate simti mirosul intepator al formalhidei. Hala este ventilata evacuarea realizandu-se pe cosurile instalatiilor de ventilatie. Acestea nu afecteaza olfactiv zona decat prin cumul in urma dispersiei</p> <p>Receptori: cartierul M Kogalnicenu la cca. 100 m si respectiv intreg orasul Sebes si localitatile invecinate</p> <p>Pragul de sensibilitate olfactiva pentru formaldehida este de 0,145 ppm.</p>				

### **Surse/emisii nesemnificative**

Surse de mirosuri (inclusiv actiuni intreprinse pentru prevenirea si/sau minimizarea acestora)



Tabel 60 Surse de mirosuri

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate? (a)	Descrieti sursele punctiforme de emisii. (b)	Descrieti emanarile fugitive sau alte posibilitati de emanaie ocazionala. (c)	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate? (d)	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala? (e)	Exista limite pentru emanaarile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emanaari? (f)	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emanaarilor. (g)	Descrieti masurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor (h)
<p>Descrieti activitatea sau procesul in care sunt utilizate sau generate materiale mirositoare. Zonele de depozitare a materialelor mirositoare trebuie si ele prezentate. De exemplu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incalzirea materialelor, adaugarea de acizi, activitatea de intretinere,</li> <li>- Zone de depozitare, statia de epurare a apelor uzate</li> </ul>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) faceti o lista a surselor punctiforme de emisii, de ex. ventile, cosuri, exhaustoare</p> <p>Includeti ventilele sau flacarile de avarie, valvele de siguranta ale rezervoarelor</p>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) descrieti punctele de emanaie fugitiva - acestea trebuie sa includa lagunele si spatiile deschise de depozitare, benzile rulante si alte mijloace de transport, orificii in peretii cladirilor (fie ele intentionate sau neintentionate), flanse, valve etc.</p>	<p>- substante care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii)</p> <p>- materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substante care emana mirosuri (materiale aflate in putrefactie, namolul ce rezulta de la decantarea apelor uzate)</p> <p>- un “tip” de miros, de ex. mirosul de “ars”</p> <p>Sunt acestea materii prime, intermediare, sub-produse, produse finite sau deseuri?</p> <p>Sunt materialele mirositoare folosite pentru curatire sau procesul de curatire transforma sau disloca materiale mirositoare?</p>	<p>Aceasta se refera la monitorizarea la sursa sau in apropierea sursei.</p> <p>Pentru fiecare sursa listata, faceti o descriere - in ce forma, cat de des este realizata si care sunt rezultatele inregistrate in mod obisnuit?</p>	<p>Daca nu au fost mentionate anterior cu privire la receptori.</p>	<p>Pentru fiecare sursa demonstrati ca nu vor aparea probleme in conditii de functionare normala. De asemenea, aratati cum vor fi administrate situatiile anormale (acest aspect este tratat mai amanuntit in tabelul „Managementul mirosurilor” si astfel poate fi omis aici daca vor fi furnizate informatii suplimentare).</p> <p>Tehnicile de management si de instruire precum si tehnologiile trebuie de asemenea prezentate</p>	<p>Identificati orice propuneri pentru imbunatatire sau aspecte locale specifice care trebuie solutionate pentru a indeplini cerintele caracteristice BAT. O prezentare a planificarii actiunilor in timp trebuie de asemenea inclusa.</p>
<p>Sinteza rasinilor pulberi si lichide</p>	<p>Cos evacuare filtru rasini pulbere</p>	<p>Rezervoare, supape, flanse, ventile, depozitare</p>	<p>Formaldehida</p>	<p>Nu pentru mirosuri</p>	<p>Nu. Se considera BAT nedetectarea olfactiva in afara</p>		<p>Nu se considera necesare alte masuri privind reducerea emisiilor de</p>

## Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate? (a)	Descrieti sursele punctiforme de emisii. (b)	Descrieti emanarile fugitive sau alte posibilitati de emanare ocazionala. (c)	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate? (d)	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala? (e)	Exista limite pentru emanarile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emanari? (f)	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emanarilor. (g)	Descrieti masurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor (h)
		etc			amplasamentului		compusi organici si a emisiilor fugitive, fata de cele implementate deja.
Uscarea aschiilor si fibrelor lemnoase (deja incleiate pentru MDF)	Cosuri dispersie uscatoare aschii	Nu este cazul	Formaldehida si compusi organici volatili din lemn.	Nu pentru mirosuri	Nu. Se considera BAT nedetectarea olfactiva in afara amplasamentului	-	
Presare aschii si fibre de lemn incleiate	Absorbție hote prese	Scapari de la absorbție hote prese, sesizabile in hala	Formaldehida si compusi organici volatili din lemn.	Nu pentru mirosuri	Nu. Se considera BAT nedetectarea olfactiva in afara amplasamentului	Scrubere umede aspiratii capate prese	
Alte activitati: tocare, debitare, slefuire	Evacuari instalatii desprafuire	Din stocare materiale intre faze lucru	Formaldehida reziduala.	Nu pentru mirosuri	Nu. Se considera BAT nedetectarea olfactiva in afara amplasamentului	-	
Stocare material lemnos in spatii inchise	-	Nedirijate	Compusi organici volatili din lemn.	Nu pentru mirosuri	Nu. Se considera BAT nedetectarea olfactiva in afara amplasamentului	-	

**Declaratie privind managementul mirosurilor**

**Tabel 61 Managementul mirosurilor**

Sursa/punct de emanaere	Natura/cauza avariei (i)	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei? (j)	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie? (k)	Ce masuri sunt luate atunci cand apare? (l)	Cine este responsabil pentru initierea masurilor? (m)	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare? (n)
Ca cele mentionate in coloana (a), (b) sau (c) din "Tabelul surselor de mirosuri"	Pentru fiecare sursa - identificati dificultati specifice care pot afecta generarea, reducerea sau transportul/dispersia mirosurilor in atmosfera (elemente specifice de topografie pot juca un rol important aici).	Masuri active de prevenire sau minimizare trebuie sa fi fost deja conturate in "Tabelul surselor de mirosuri" coloana (g). In acest tabel trebuie sa fie luate in considerare mai pe larg scenarii de tip "ce se intampla daca" pentru prevenirea avariilor. De exemplu, un scrubber poate fi instalat pentru minimizarea mirosurilor. Masurile luate pentru monitorizare si intretinere trebuie precizate in aceasta sectiune.	In cazul in care o estimare este posibila si are sens, indicati cat de des poate apare evenimentul descris, cat de "mult" miros poate fi emanat si durata probabila a evenimentului. Nota: utilizarea aprecierilor de tip "mult", "mediu" si "putin" poate fi folositoare daca nu sunt disponibile informatii mai detaliate.  Este posibil sa primiti sesizari?	Ce masuri sunt luate? Descrieti masurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii.  Aceste masuri trebuie sa fie stabilite de comun acord cu Autoritatea de Reglementare. Astfel de masuri pot fi minore - de tip inchiderea usilor - sau mai semnificative - incetinirea procesului de productie sau oprirea acestuia in cazul aparitiei conditiilor nefavorabile.	Cine (ca post) este responsabil de initierea masurilor descrise in coloana precedenta?	De exemplu - orice cerinta de a informa Autoritatea de Reglementare intr-un anumit interval de timp de la aparitia evenimentului sau masuri specifice care trebuie luate sau cerinte de tinere a evidentei avariilor etc.
Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul

### **5.7. Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate în cursul evaluării BAT**

Întreaga tehnologie aplicată în procesul de producție pe amplasamentul Kronospan Trading se conformează cu cerințele B.A.T.

La fiecare subcapitol anterior a fost prezentată o analiză BAT cu prezentarea tehnologiilor posibile de reducere a poluării.

## 6. MINIMIZAREA SI VALORIFICAREA DESEURILOR

### 6.1. Sursele de deseuri

Tabel 62 Deseuri generate

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri (anul 2018)	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?	6. Cod valorificare (R) / eliminare (D)
Sectia Chimica – instalatia de formaldehida de 40.000 to/an (sigilata, debransata de la utilitati)	16 08 02*	Catalizator Fe-Mo de la reactor	0 t/schimb de catalizator.	Deseurile sunt colectate separat si se returneaza la furnizor pentru reconditionare/ recuperare.	R8
	16 08 01	Catalizator Pd-Pt combustor catalitic Honeycat	nu s-a estimat	Deseurile sunt colectate separat si se returneaza la furnizor pentru reconditionare/ recuperare	R8
Sectia Chimica – rezervoare de formaldehida	14 06 05*	Paraformaldehida	0 t/an	Colectate separat, se dizolva cu apa calda si se introduce in instalatie de rasini lichide.	R3
Sectia Chimica - ambalaje ale produselor chimice livrate	15 01 10*	Ambalaje contaminate	8,74 t/an	Se colecteaza separat si se returneaza la producator sau se valorifica prin firme autorizate	R13
Sectia Chimica – productie rasini lichide, rasini pulbere	08 04 09*	Rasini lichide solidificate	278,15 t/an	Se colecteaza separat, se elimina prin agenti autorizati	D15
	08 04 09*	Rasini pulbere		Se colecteaza separat, fie se reintroduc in fluxul tehnologic, daca nu este posibil se elimina prin agenti autorizati	R3 D15
	08 04 10	Rasini lichide solidificate <sup>(1)</sup>	38,84 t/an	Se colecteaza separat, se elimina prin agenti autorizati	D15
	08 04 10	Rasini pulbere <sup>(1)</sup>		Se colecteaza separat, fie se reintroduc in fluxul tehnologic, daca nu este posibil se elimina prin agenti autorizati	R3 D15
Sectia Chimica, Sectia PAL si MDF - laborator incercari	07 01 04*	Toluen	1017 l/an	Se colecteaza separat, se elimina prin firme autorizate	D10
Sectia Chimica, Sectia PAL si MDF	15 01 01	Ambalaje hartie si carton	42,78 t/an	Se colecteaza separat, se valorifica in procesul de productie	R3
Biroul Administrativ	20 01 01	Hartie si carton	4,54 t / an	Se colecteaza separat si se valorifica prin firme autorizate	R12
Sectia Chimica, Sectia PAL si MDF - revizii	15 02 02*	Textile contaminate	2,63 t/an	Se colecteaza separat, se valorifica prin firme autorizate	R13

## Secțiunea 6 – Minimizarea și valorificarea deșeurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri (anul 2018)	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?	6. Cod valorificare (R) / eliminare (D)
Sectiile PAL si MDF – arderea materialului lemnos in instalatiile de producerea caldurii	10 01 01	Cenusa CT	12848,02 t/an	Se colecteaza separat in containere metalice/ saci BB si in silozuri de cenusa betonate, se valorifica/elimina prin firme autorizate	R5/ R10/ D5
Sectia MDF – spalarea gazelor de la aspiratie gaze presa	08 04 13*	Slam umed de la scruberele umede spalare gaze prese	1,86 t/an	Se colecteaza separat in container se elimina prin firme autorizate	D10
Sectia PAL– pregatire material lemnos	03 01 05	Ramasite de lemn, coaja, aschii grosiere, rumegus	t/an 169,2 t/an	Se stocheaza pe platforme betonate, in spatii inchise sau deschise, se folosesc ca si combustibil la uscatoare / centralele termice	R1
	19 12 02	Metale feroase	199,46 t/an	Se stocheaza temporar in containere sau pe platforme betonate. Se valorifica prin firme autorizate	R12
	19 12 03	Metale neferoase	nu s-a estimat	Se stocheaza temporar in containere sau pe platforme betonate. Se valorifica prin firme autorizate	R12
	19 12 04	Materiale plastice si cauciuc	11,18 t/an	Se stocheaza temporar in containere sau pe platforme betonate. Se valorifica prin firme autorizate	R12
	19 12 05	Sticla	nu s-a estimat	Se stocheaza temporar in containere sau pe platforme betonate. Se valorifica prin firme autorizate	R12/ D5
	19 12 09	Minerale (de exemplu nisip, pietre)	nu s-a estimat	Se stocheaza temporar in containere sau pe platforme betonate. Se elimina prin firme autorizate	D5
	19 12 12	Alte deseuri (inclusiv amestecuri de materiale) de la tratarea mecanica a deșeurilor, altele decat cele specificate la 19 12 11*	23,28 t/an	Se stocheaza temporar in containere sau pe platforme betonate. Se valorifica prin firme autorizate	R12
Sectia MDF – pregatire material lemnos	03 01 05	Ramasite de lemn, coaja, aschii grosiere, rumegus	62.340,14 t/an	Se stocheaza pe platforme betonate, in spatii inchise sau deschise, se folosesc ca si combustibil la uscatoare / centralele termice	R1
Sectia MDF – innobilare	03 01 99	Hartie impregnata	11,17 t/an	Se stocheaza temporar in containere sau pe platforme betonate. Se valorifica in procesul de productie.	R3

## Secțiunea 6 – Minimizarea și valorificarea deșeurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri (anul 2018)	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?	6. Cod valorificare (R) / eliminare (D)
Sectiile PAL si MDF – finisare placi: slefuire, calibrare, debitare, praf de la instalatii desprafuire	03 01 05	Praf de lemn, praf de la slefuire	64.438,4 t/an	Se stocheaza in silozuri, se folosesc ca si combustibil la uscatoare	R1
Sectiile PAL si MDF – finisare placi: debitare, innobilare, rebuturi placi	03 01 05	Rebuturi si deseuri placi	3.539,33 t/an	Valorificate prin reintroducere in fluxul tehnologic, ca materie prima secundara. Stocat temporar in containere sau pe platforme betonate	R3
Sectia PAL	06 01 06*	Alti acizi (Neokol)	nu s-a estimat	Se colecteaza separat in cuburi IBC si se elimina prin firme autorizate.	D14
Sectiile Chimica, PAL si MDF – magazie piese schimb	15 01 03	Ambalaje din lemn	567,02 t/an	Se stocheaza temporar in containere sau pe platforme betonate. Se valorifica in procesul de productie	R3
Sectiile Chimica, MDF – Dedurizare apa	19 09 05	Rasini schimbatoare de ioni saturate sau uzate (Purolite)	-	Se stocheaza temporar in containere. Se valorifica/elimina prin firme autorizate	D15
Altele comune activitatilor pe platforma	15 01 02	Ambalaje material plastic	26,83 t/an	Se colecteaza separat in container si se valorifica prin firme autorizate	R12
	17 04 11	Cabluri electrice	3,52 t/an	Colectat separat, se valorifica prin agenti autorizati	R12
	13 02 05*	Uleiuri minerale de motor, de transmisie si de ungere	19,42 l/an	Se colecteaza separat in butoai metalice inchise, se valorifica prin agenti autorizati	R13
	13 05 07*	Ape uleioase	1,29 l/an	Se colecteaza in butoai metalice inchise, se valorifica prin agenti autorizati	R13
	16 01 07*	Filtre uzate ulei	1,394 t/an	Se colecteaza in containere inchise, eliminat prin agenti autorizati	R12
	15 02 03	Absorbanti, materiale filtrante	57,86 t/an	Se colecteaza in containere inchise, eliminat prin agenti autorizati	R13
	15 02 03	Filtre de aer	0,801 t/an	Se colecteaza in containere inchise, eliminat prin agenti autorizati	R13
	16 01 17	Fier vechi	420,3 t/an	Pe platforme betonate si containere. Se valorifica prin agenti	R12

## Secțiunea 6 – Minimizarea și valorificarea deșeurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri (anul 2018)	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?	6. Cod valorificare (R) / eliminare (D)
	17 04 05	Fier si otel	nu s-a estimat	autorizati	
	15 01 04	Ambalaje metalice	nu s-a estimat	Pe platforme betonate si containere. Se valorifica prin agenti autorizati	R12
	16 06 01*	Acumulatori uzati	0,045 t/an	Pe platforme betonate, in containere. Se valorifica prin agenti autorizati	R13
	16 01 03	Anvelope uzate	8,34 t/an	Pe platforme betonate, valorificat prin agenti autorizati	R12
	20 03 01	Deseuri menajere	26,64 t/an	Se colecteaza in containere. Se elimina prin firme autorizate	D5
	19 12 04	Material plastic si cauciuc	10,93 t/an	Se colecteaza in containere. Se valorifica prin firme autorizate	R12/ D15
	15 01 05	Ambalaje materiale compozite	95,94 t/an	Se colecteaza in containere. Se valorifica prin firme autorizate	R12
	17 09 04	Amestecuri de deseuri de la constructii si demolari altele decat cele specificate la 17 09 01, 17 09 02 si 17 09 03	5,55 t/an	Se colecteaza pe platforma betonata si in containere. Se elimina prin firme autorizate.	D5
	20 01 21*	Tuburi fluorescente	0, 16 t/an	Se colecteaza in containere. Se valorifica prin firme autorizate	R12
	08 03 17*	Deseuri de tonere	1,109 t/an	Se colecteaza in containere. Se elimina prin firme autorizate	R13
	16 02 14	Echipamente electrice si electronice (DEE)	0,9 t/an	Se colecteaza in containere. Se valorifica prin firme autorizate	R12

<sup>(1)</sup>Conform fiselor de caracterizare a deșeurilor, deseurile de rasini lichide solidificate si cele de rasini pulbere au fost clasificate ca nepericuloase, si incadrate pe codul de deseuri 08 04 10

\*Datele raportate corespund valorilor inregistrate in anul 2018.



## 6.2. Evidente privind deșeurile

Tabel 63 Evidente privind deșeurile

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile ( <i>eliminate sau recuperate</i> ) rezultate din instalație	Conform H.G. nr. 856/2002
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine ( <i>acolo unde este relevant</i> )	Da
Destinație (Obligația urmăririi – dacă sunt trimise în afara amplasamentului)	Da
Frecvența de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Da

## 6.3. Zonele de stocare a deșeurilor

Tabel 64 Zone de stocare deșeurilor

Identificați zona	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?*	Apropierea față de cursuri de apă zone de interes public/vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugăm dați detalii) Identificați măsurile necesare pentru minimizarea riscurilor.
La producere rasini lichide și pulbere, în hale	Paraformaldehida, deșeurile de rasini solide și pulbere, deșeurile de ambalaje	Sunt identificate clar.	Nu este cazul. Sunt depozitate în spații închise în saci big-bags, containere
La producere plăci, în hale	Rebuturi și resturi plăci, hartie abrazivă, deșeurile ambalaje	Sunt identificate clar.	Nu este cazul. Sunt depozitate în containere, platforme-betonate
Zona depozitare exterioară cenușă	Cenușă	Sunt identificate clar.	Nu este cazul. Se depozitează în containere metalice și silozuri de cenușă

## Secțiunea 6 – Minimizarea și valorificarea deșeurilor

Identificati zona	Deseurile depozitate	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima de depozitare?*	Apropierea fata de cursuri de ape zone de interes public/vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugam dati detalii) Identificati masurile necesare pentru minimizarea riscurilor.
			pe platforme betonate
Silozuri depozitare praf	Praf lemn	Sunt identificate clar.	Nu este cazul. Este depozitat in spatii inchise
Zona exterioara depozitare alte deseuri	Fier, deseuri menajere, mase plastice, hartie, carton, lemn, cauciuc, filtre uzate, ulei uzat, slam scrubere	Sunt identificate clar.	Nu este cazul. Sunt depozitate in containere metalice si pe platforme betonate
Zona exterioara	Deseuri lemnoase si resturi placi	Sunt identificate clar. Depozitele sunt prezente permanent	Nu este cazul. Sunt depozitate in containere metalice si pe platforme betonate

### 6.4. Cerinte speciale de depozitare

**Tabel 65 Cerinte speciale de depozitare**

Material	Categorie*	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Catalizatori	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri de paraformaldehida si rasini	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Cenusa	AA	I	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Slam scrubere	A	D	N	N	D

## Secțiunea 6 – Minimizarea și valorificarea deșeurilor

Material	Categorie*	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Namol decantoare	AA	I	Nu este cazul	D	N
Praf de lemn in silozuri	A, B	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D

### 6.5. Recipiente de stocare a deseurilor

**Tabel 66 Cerinte caracteristice BAT pentru recipientele de stocare**

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da/Nu
Sunt recipientele de depozitare: prevazute cu capace, valve etc. si securizate; inspectate in mod regulat si inlocuite sau reparate cand se deterioreaza (cand sunt folosite, recipientele de depozitare trebuie clar etichetate)	Da  Da
Este implementata o procedura bine documentata pentru cazurile recipientelor care s-au stricat sau curg?	Da

6.6. Valorificarea sau eliminarea deșeurilor

Tabel 67 Valorificarea/Eliminarea deșeurilor

Sursa deșeurilor	Metale asociate / prezenta PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (daca este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati opțiunea	Daca opțiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Sectia Chimica – instalatie formaldehida 40.000 to/an (scoasa din functiune, izolata de circuitul tehnologic, debransata de la utilitati) Rezervoarele de formaldehida	Fe, Mo, Pd, Pt	Catalizatori	Recuperare metale	Recuperare	R8 - Recuperare la furnizor	-
	-	Paraformaldehida	Recuperare si reutilizare Incinerare	Recuperare si reutilizare	R3-Solubilizat si introdus in flux tehnologic la producere rasini lichide	-
Sectia Chimica – producere rasini lichide si pulbere	-	Deseuri solidificate rasini lichide si deseuri rasini pulbere neconforme	Recuperare cu reutilizare Incinerare	Recuperare Eliminare	R3-Partial recuperate si reintroduse in flux. R12-Valorificare prin firme autorizate	Pentru materialul inutilizabil din motive de calitate se realizeaza incinerare
Praf de lemn de la operatiile de pregatire materiale lemnoase, finisari placi etc	-	Praf de lemn	Valorificarea termica Eliminarea prin depozitare	Recuperare	R1-Valorificare energetica pe post de combustibili secundari	-

**Secțiunea 6 – Minimizarea și valorificarea deșeurilor**

Sursa deșeurilor	Metale asociate / prezenta PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (daca este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati opțiunea	Daca opțiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Producție și finisare plăci		Resturi și rebuturi plăci	Recuperare pe flux tehnologic Valorificare prin reintroducere în fluxul tehnologic Valorificare termică Eliminare prin incinerare Eliminare prin depozitare	Recuperare	R3-Reintroducerea în flux tehnologic ca materie primă	-
Producție și finisare plăci	-	Deșeurile lemnoase groșiere	Valorificare termică	Recuperare	R1-Valorificare energetică pe post de combustibili secundari	-
Slefuire plăci		Hartie abrazivă	Eliminare prin depozitare Eliminare prin incinerare prin firme autorizate	Eliminare	D5-Eliminare pe depozite autorizate	-
Ardere material lemnos	-	Cenusa	Eliminare prin depozitare Valorificare în procesul de producție – fabricare produse de beton pentru construcții	Eliminare	D5-Eliminare pe depozite autorizate R12-Valorificare prin firme autorizate	Nu este cazul

**Secțiunea 6 – Minimizarea și valorificarea deșeurilor**

Sursa deșeurilor	Metale asociate / prezenta PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (daca este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati opțiunea	Daca opțiunea actuala este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic și economic.
Spalare gaze presa MDF  Spalare gaze presa PAL	-	Slam umed  Aschii unede	Eliminare prin depozitare Eliminare prin incinerare  Eliminare prin depozitare Valorificare în procesul tehnologic	Eliminare  Recuperare	R1-Eliminare prin incinerare în instalații autorizate  R12-Valorificare prin firme autorizate D5-Eliminare în depozite autorizate R3-Valorificare în procesul tehnologic	Nu este cazul
Sectiile: Chimica, PAL și MDF		Ambalaje din lemn, hartie carton  Ambalaje plastic	Valorificare prin incinerare Valorificare în procesul tehnologic	Reciclare/ Valorificare	R1-Valorificare în procesul tehnologic R12-Valorificare prin firme autorizate	Nu este cazul
Diverse operațiuni de intretinere pe platforma	-	Alte deșeuri: anvelope, uleiuri uzate, rasini ionice acumulatori, metale feroase etc	Recuperare și reciclare Eliminare prin depozitare Eliminare prin incinerare	Reciclare/ Valorificare	R12-Sunt predate spre valorificare către agenți autorizați	-

6.7. Deseuri de ambalaje

Tabel 68 Deseuri de ambalaje-2018

Material	Deseuri de ambalaje generate (tone)	Valorificate sau incinerate in instalatii de incinerare cu recuperare de energie						
		Reciclare material	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetica	Alte forme de valorificare	Incinerate in instalatii de recuperare de energie	Total valorificate sau incinerate in instalatii de recuperare de energie
	(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Sticla	-	-	-	-	-	-	-	-
Plastic*	26,83 t/an	-	-	-	-	20,69 t/an	-	20,69 t/an
Hartie - carton	42,78 t/an	42,78 t/an	-	42,78 t/an	-	-	-	-
Metal	Otel	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
Lemn*	567,02 t/an	567,02 t/an	-	567,02 t/an	-	-	-	-
Altele	95,94 t/an	-	-	-	-	93,49 t/an	-	93,49 t/an
<b>Total</b>	<b>732,57 t/an</b>	<b>609,8 t/an</b>	-	<b>609,8 t/an</b>	-	<b>114,18 t/an</b>	-	<b>114,18 t/an</b>

Unitatea detine contract pentru preluarea obligatiilor si atingerea tintelor privind valorificarea ambalajelor. Ambalajele reutilizate nu intra in calculul de mai sus.

\* Responsabilitate preluata prin firma autorizata

## 7. ENERGIE

### 7.1. Cerințe de baza privind energia

#### Consumul de energie

Tabel 69 Consumul de energie (realizat in anul 2018)

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata	Primara, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	202.201,08 MWh/an		
Electricitate din alta sursă*			
Abur/apă fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*	-	-	
Gaze	7.133.126,0 Nmc/an	Nu se aplica	
Motorină	-	Nu se aplica	
Benzină	-	Nu se aplica	
Altele (Operatorul /titularul activității trebuie să specifice) – surse proprii din biomasa	129.600,4 to	-	

Specificati sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară

Tip de informații (tabel, diagramă, bilanț energetic etc.)	Numărul documentului respectiv
Tabel	Bilanț energetic

Informații suplimentare privind consumul specific de energie care permit comparații cu valori prezentate (indicativ) în documentul de referință (BREF-WBP) sunt prezentate în continuare.

#### Energie specifică

Tabel 70 Consum de energie general și specific pe tonă de material prelucrat

Listati mai jos activitățile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie să se bazeze pe consumul de energie primară pentru produse sau pe intrările de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacității de producție a instalației.	Compararea cu limitele (comparați consumul specific de energie cu orice limite furnizate în Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Fabricare rasini lichide și pulbere	0,4 GJ/t produs (fără abur)	-	-
Fabricație plăci PAL	0,21 MWh/mc produs (include toate sursele de energie)	-	-
Fabricație plăci MDF	2,19 MWh/mc (include toate sursele de energie)	-	-



**Intretinere**

Masurile de baza pentru functionare si intretinere cu eficienta energetica sunt descrise in tabelul urmat.

**Tabel 71 Conformarea procedurii**

Exista <u>masuri documentate defunctionare, intretinere si gospodarie</u> a energiei pentru urmatoarele componente? (acolo unde este relevant):	Da (4)	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenele la care masurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer conditionat, proces de refrigerare si sisteme de racire (scurgeri, etansari, controlul temperaturii, intretinerea evaporatorului/condensatorului);	Da	-	Verificarea periodica a scurgerilor, etansarilor, temperaturilor de lucru pentru sistemele de racire
Functionarea motoarelor si mecanismelor de antrenare	Da	-	Reparare si intretinere in conformitate cu Programul de reparatii si intretinere
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da	-	Supraveghere continua. Verificarea periodica a parametrilor de functionare
Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolatii);	Da	-	Supraveghere continua. Verificarea periodica a parametrilor de functionare.
Sisteme de incalzire a spatiilor si de furnizare a apei calde;	Da	-	Supraveghere continua. Verificarea periodica a parametrilor de functionare.
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da	-	Supraveghere continua. Verificarea periodica a parametrilor de functionare.
Intretinerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	Da	-	Verificarea periodica de catre o firma specializata.
Alte forme de intretinere relevante pentru activitatile din instalatie.	-	-	-

**7.2. Masuri tehnice**

**Masurile tehnice de baza privind eficienta energetica sunt descrise in tabelul urmat.**

**Tabel 72 Conformarea cu masurile tehnice**

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri tehnice</u> sunt implementate pentru evitarea incalzirii excesive sau pierderilor din procesul de racire pentru urmatoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da (4)	Nu este relevant	Informatii suplimentare (termenele prevazute pentru aplicarea masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficienta a sistemelor de abur, a recipientilor si conductelor incalzite	Da	-	-
Prevederea de metode de etansare si izolare pentru mentinerea temperaturii	Da	-	-
Senzori si intrerupatoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze incalzite.	Da	-	-
Alte masuri adecvate	-	-	-

### Masuri privind serviciile in cladiri

Masurile de baza privind functionarea serviciilor de utilitati in cladiri cu eficienta energetica sunt descrise in tabelul urmatoar.

**Tabel 73 Conformarea serviciilor in cladiri**

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri de service al cladirilor</u> sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenul de punere in practica/aplicare a masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata si eficienta din punct de vedere energetic	Da	-	Iluminat natural la halele de lucru, dar si artificial.  Ventilatie naturala si forzata la halele de lucru.
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru:  Incalzirea spatiilor Apa calda Controlul temperaturii Ventilatie Controlul umiditatii	Da Da Da Da Da	-	

### 7.3. Eficienta energetica

**Tabel 74 Eficienta energetica**

TOTI SOLICITANTII					
Masura de eficienta energetica	Recuperari de CO <sub>2</sub> (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE), EUR	CAE/CO <sub>2</sub> recuperat EUR/tona	Data de implementare
	Anual	Pe durata de functionare			
Selectarea corecta a tipului de ventilatoare si analiza pozitionarii lor in cladire	-	-	-	-	-
Instalarea ventilatoarelor cu un consum de energie scazut per m <sup>3</sup> de aer	-	-	-	-	-
Utilizarea eficienta a ventilatoarelor	-	-	-	-	-
Aplicarea luminii fluorescente in loc de becuri cu incandescenta	-	-	-	-	-
Aplicarea schemelor de iluminat	-	-	-	-	-
Se vor specifica dupa realizarea auditului energetic.	-	-	-	-	-

In prezent, societatea are un program privind cresterea eficientei energetice pe termen scurt si lung intocmit in conformitate cu legislatia in vigoare, care identifica si evalueaza toate tehnicile de eficienta energetica aplicabile activitatii desfasurate in instalatia analizata. Acest program este transmis anual Agentiei Romane de Conservare a Energiei (ARCE).

### **Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica**

**Tabel 75 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica**

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D/N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor, de ex. din solutiile de vopsire.	Recuperare caldura la o parte din fluxurile de gaze recirculate la uscatoare	-
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei necesare uscarii.	Da, deshidratarea rasinii pulbere in atomizor.  Uscarea aschiilor de lemn in uscatoare.	-
Minimizarea consumului de apa si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	Da. Vezi capitolul aferent	-
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	Da	-
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	Da	-
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	Da	-
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	Da	-
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	Da, unde este posibil	-
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Da	-
Procesare continua in loc de procese discontinue	Da	-
Valve automate	Da	-
Valve de returnare a condensului	Da	-
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Da	Nu este posibil tehnologic
Altele	-	-

### 7.4. Alternative de furnizare a energiei

**Tabel 76 Alternative de furnizare a energiei**

Tehnici de furnizare a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D/N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Utilizarea unitatilor de co-generare;	Nu	Energia generata prin arderea biomasei se foloseste integral in procesul de productie.
Recuperarea energiei din deseuri;	Da	O mare parte a energie termice este asigurata de arderea deseurilor lemnoase
Utilizarea de combustibili mai putin poluanti.	Da, gaze naturale si lemn	-

## 8. ACCIDENTE SI CONSECINTELE LOR

### 8.1. Risc de accident major care implica substante periculoase - SEVESO

Tabel 77 Categorii de risc

Sunteti un amplasament de nivel superior conform prevederilor Legii nr. 59/2016 care transpune Directiva SEVESO?	Da	Daca da, ati depus raportul de securitate?	Da
Sunteti un amplasament de nivel inferior conform prevederilor Legii nr. 59/2016 care transpune a Directiva SEVESO?	Nu	Daca da, ati elaborat politica privind prevenirea accidentelor majore ?	Nu este cazul

### 8.2. Plan de management al accidentelor

Tabel 78 Plan de management al accidentelor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
A1. Scurgeri de metanol la descarcarea din cisterna	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice Scurgeri de metanol in cuva proprie cu basa colectare Incendiu/explozie	Imobilizare cisterna la descarcare Programare si supraveghere manevre pe linia CF Instruire personal Platforma protejata cu cuva de retentie proprie si basa de colectare scurgeri Program de intretinere Placute de avertizare pericol	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
A2. Scurgeri de metanol din rezervoare	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice Scurgere metanol in cuva de retentie	Proiectare si constructie conform standardelor Sistem de intretinere si inspectie Cuva de retentie si sistem de canalizare Control si operare din DCS cu interblocare	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie

## Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
		Incendiu/explozie	pompe de descarcare la nivel maxim	
A3. Scurgeri de metanol din circuitul de pompare	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice Scurgere metanol in sistem canalizare Incendiu/explozie	Proiectare si constructie conform standardelor Sistem de intretinere si inspectie Platforma pompe borduita Materiale rezistente la coroziune (inox) Aparatori de protectie Placute de avertizare pericol	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
A4. Incendiu/explozie la descarcarea din cisterna/autocisterna	Izolot	Accidentare personal - Avarii la cisterna si echipamente Transmiterea focului la rezervoarele de depozitare Poluare cu resturi din incendiu Poluare cu gaze de ardere si fum	Instalatie de legare la pamant si echipotential cu control automat si interblocare pe functionarea pompei la descarcare Instalatie de sprinklere cu spuma la descarcare Zid antiincendiu si antiexplozie in zona de descarcare Utilizarea de scule si echipamente pentru mediu ex. Autocisterne/cisterne conform norme A.D.R./R.I.D. Instruire personal Placute de avertizare pericol Securizare zona in caz de scurgeri Mentinerea inchisa a cisternei (izolare tehnica)	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
A5. Incendiu/explozie la	Izolot	Avarii la rezervoare cu extinderea	Securizare zona	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati,

## Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
rezervoarele de metanol		incendiului in cuva de retentie Accidentare personal Poluare cu resturi din incendiu Poluare cu gaze de ardere si fum	Instalatie de inertizare cu azot in interiorul rezervoarelor  Izolare tehnica a rezervoarelor (supape de siguranta cu opritoare de flacara)  Umplerea sub nivelul lichidului  Controlul debitelor de umplere si golire  Instalatie de stingere cu spuma in interior  Instalatie de stingere cu spuma in cuva de retentie  Cuva de retentie cu zid antiexplozie  Placute de avertizare pericol	declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
A6. Incendiu la instalatia de pompare metanol	Izolot	Avarii la echipamente - Accidentare personal Poluare cu resturi din incendiu  Poluare cu gaze de ardere si fum	Instalatii si echipamente pentru mediu ex.  Instruire personal  Placute de avertizare pericol  Securizare zona in caz de scurgeri  Instalatie de sprinklere cu spuma la pompe	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
B1. Scurgeri de formaldehida la descarcarea din autocisterna	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice  Scurgeri de formaldehida in reseaua interna de canalizarepluviala/scurgeri de formaldehida in cuva de retentie a rezervoarelor (functie de localizarea scurgerii)	Imobilizare autocisterna la descarcare  Instruire personal conform norme A.D.R.  Autocisterne autorizate A.D.R.  Platforma protejata cu retea de canalizare  Program de intretinere la echipamentele de descarcare  Placute de avertizare pericol	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie

## Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
		Poluare mediu (dispersii toxice) cu formaldehida - Incendiu		
B2. Scurgeri de formaldehida din rezervoare	Izolot	<p>Afectarea personalului prin stropire</p> <p>Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice</p> <p>Poluare mediu cu formaldehida (dispersii toxice)</p> <p>Scurgere formaldehida in cuva de retentie</p> <p>Incendiu</p>	<p>Proiectare si constructie conform standardelor</p> <p>Securizare zona</p> <p>Sistem de intretinere si inspectie</p> <p>Cuva de retentie si sistem de canalizare</p> <p>Control si operare din DCS cu interblocare pompe de descarcare la nivel maxim</p> <p>Senzori de scurgeri in cuva si pe platformele pompelor</p>	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
B3. Scurgeri de formaldehida din circuitele de pompare	Izolot	<p>Afectarea personalului prin stropire</p> <p>Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici</p> <p>Poluare mediu(dispersii toxice) cu formaldehida</p> <p>Scurgere formaldehida in cuva de retentie</p> <p>Incendiu</p>	<p>Proiectare si constructie conform standardelor</p> <p>Sistem de intretinere si inspectie</p> <p>Cuva de retentie si sistem de canalizare</p> <p>Materiale rezistente la coroziune (inox)</p> <p>Aparatori de protectie</p> <p>Placute de avertizare pericol</p>	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
B4. Scurgeri de formaldehida la incarcarea in autocisterna	Izolot	<p>Afectarea personalului prin stropire</p> <p>Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici</p> <p>Poluare mediu(dispersii toxice) cu formaldehida</p> <p>Scurgeri de formaldehida in retea</p>	<p>Instruire personal conform norme A.D.R.</p> <p>Platforma betonata si sistem de canalizare</p> <p>Imobilizare autocisterna la incarcare</p> <p>Autocisterne autorizate A.D.R.</p> <p>Placute de avertizare pericol</p>	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie



## Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
		interna de canalizare pluviala/ scurgeri de formaldehida in cuva de retentie a rezervoarelor (functie de localizarea scurgerii)  Incendiu	Instalatie de umplere cu captare vapori in circuitul de ventilatie al rezervoarelor	
B5. Incendiu de formaldehida rezervoare/circuite de pompare	Izolot	Avarii la echipamente si utilaje  Accidentare personal  Poluare cu resturi din incendiu  Poluare mediu cu gaze de ardere si fum	Instruire personal  Placute de avertizare pericol  Securizare zona in caz de scurgeri  Mijloace de interventie	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
C1. Scurgeri de metanol din conducta de alimentare	Izolot	Afectarea personalului prin stropire  Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice  Scurgeri de metanol in reseaua interna de canalizare  Incendiu	Instruire personal si eliberare permise de lucru pentru lucrari cu utilaje mari  Stabilire trasee de circulatie pentru utilaje si mijloace de transport cu bariere de protectie  Utilizare de materiale rezistente la coroziune (inox)  Platforma protejata cu retea de canalizare  Program de inspectie si intretinere conducte  Placute de avertizare pericol  Sistem de interblocare cu oprirea pompei de metanol la variatia debitului mai mare de 300 kg/h	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
C2. Incendiu pe traseul conductei de alimentare	Izolot	Avarii la echipamente  Accidentare personal  Poluare cu resturi din incendiu	Instruire personal  Placute de avertizare pericol  Securizare zona in caz de scurgeri	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie

## Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
		Poluare cu gaze de ardere si fum		
D1. Scurgeri de formaldehida din conducta	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice Scurgeri de formaldehida in retea internă de canalizare	Instruire personal si eliberare permise de lucru pentru lucrari cu utilaje mari Stabilire trasee de circulatie pentru utilaje si mijloace de transport cu bariere de protectie Utilizare de materiale rezistente la coroziune (inox) Platforma protejata cu retea de canalizare Program de inspectie si intretinere conducte Placute de avertizare pericol	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
E1. Scurgeri de formaldehida (la instalatia de fabricare rasini lichide)	Izolot	Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice Afectarea personalului din apropiere prin stropiri - Scurgeri de formaldehida in sistemul de canalizare	Proiectare si constructie conform standardelor Utilizarea de materiale rezistente la coroziune (otel inoxidabil) Sistem de intretinere si inspectie Instruire personal Sistem canalizare interioara Sistem automat (cu calculatoare de proces - DCS) de control a procesului Placute de avertizare pericol Securizare zona in caz de scurgeri Aparatori de protectie	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
F1. Scurgeri de formaldehida din conducta	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii	Instruire personal si eliberare permise de lucru pentru lucrari cu utilaje mari Bariere pe aleile de acces in zona de	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare si alarmare, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de

## Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
		toxice Scurgeri de formaldehida in retea interna de canalizare	traversare spre instalatia de fabricare rasini  Limitatoare de gabarit (inaltime) pe alea si linia CF traversate de conducta de formaldehida  Sistem de automatizare (cu interblocare) care opreste pompa de formaldehida la avarie conducta spre instalatia de rasini  Stabilire trasee de circulatie pentru utilaje si mijloace de transport  Utilizare de materiale rezistente la coroziune (inox)  Platforma protejata cu retea de canalizare  Program de inspectie si intretinere conducte  Placute de avertizare pericol	interventie
G1. Scurgeri de motorina la rezervor	Izolot	Scurgere motorina in cuva de retentie Scurgere motorina in sistemul de canalizare Incendiu/explozie	Proiectare si constructie conform standardelor  Sistem de intretinere si inspectie  Cuva de retentie proprie la fiecare rezervor  Platforma protejata prin betonare  Instruire personal si conducatori auto  Placute de avertizare pericol.	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
G2. Incendiu/explozie la rezervorul de motorina	Izolot	Avarii la rezervoare Extindere incendiu la instalatii si utilaje prezente in zona Accidentare personal	Izolare tehnica a rezervoarelor  Umplerea sub nivelul lichidului;  Controlul debitelor de umplere si golire; - Cuva de retentie metalica la fiecare rezervor	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie

## Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
		Poluare cu resturi din incendiu Poluare cu gaze de ardere si fum	Placute de avertizare pericol Instruire personal si conducatori auto Asigurare mijloace de interventie	
H1. Scurgeri de metanol din cisterne	Izolot	Scurgere de metanol pe zona de parcare Incendiu daca scurgerea se aprinde Intoxicare personal prin dispersie toxica	Cisternele sunt inchise etans si sigilate Periodic (o data la 4 h se fac controale privind sigiliile si etanseitatea Placute de avertizare pericol conform R.I.D. Zona de parcare a cisternelor este in interiorul amplasamentului si este securizata In cazul unor scurgeri personalul de interventie este dotat cu echipament de protectie si sunt luate masuri	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
H2. Incendiu la cisternele de metanol aflate in zona de parcare	Izolot	Avarii la cisterne Implicarea cisternei in incendiu Extindere incendiu la cisternele alaturate Accidentare personal Poluare cu resturi din incendiu	Se utilizeaza numai cisterne autorizate R.I.D. pentru transport metanol In cazul unor scurgeri se iau masuri pentru evitarea surselor de aprindere Sunt asigurate mijloace de interventie Se pun in aplicare planurile de interventie	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie

Care dintre cele de mai sus considerati ca provoaca cele mai critice riscuri pentru mediu?

Nu este cazul.

Situatiile de Urgenta au fost identificate in Raportul de Securitate.

### 8.3. Tehnici

**Tabel 79 Tehnici de prevenire**

	Raspuns
<b>TEHNICI PREVENTIVE</b>	
inventarul substantelor	A se vedea sectiunea 3.1 Se tine un inventar al substantelor utilizate
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	Materiile prime sunt nominalizate prin tehnologiile de proces. Controlul calitatii materiilor de intrare se face de catre laboratorul societatii. Depozitarea materiilor prime si a deseurilor se bazeaza pe informatiile furnizate de Fisele cu date de securitate ale produselor.
depozitare adecvata	A se vedea sectiunile 6.3 si 6.4.
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	- Sistem vizual si acustic de alarmare pentru computerele de proces si la exterior; - Senzori de nivel, presiune si temperatura in rezervoare; - blocare alimentare instalatii in caz de alarma sau depasirea parametrilor de proces;
bariere si retinerea continutului	Da, cuve de retentie la rezervoare si zona rampa CF
cuve de retentie si bazine de decantare	A se vedea sectiunea 5.4 Exista o cuva in care colecteaza eventualele scurgeri accidentale
izolarea cladirilor	Da, conform proiect constructii.
asigurarea preaplinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme independente de nivel inalt, intreruptoare de nivel inalt si contorzarea incarcaturilor	Da, senzori de nivel si maxima presiune, alarme, oprirea alimentarii
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	Control restrictionat poarta, paza permanenta incinta, imprejmuire
registre pentru evidenta tuturor incidentelor, ratarilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatarilor inspectiilor de intretinere	A se vedea Sectiunea 2 Da exista registre de evidenta incidente, mentenanta etc
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde si a trage invataminte din aceste incidente	A se vedea Sectiunea 2 Conform instructiunilor de lucru, instructiuni proprii de sanatate si securitatea muncii si situatii de urgenta
rolurile si responsabilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	Da, conform Planului de prevenire si combatere a poluarii accidentale, procedurilor si instructiunilor de lucru
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicarii insuficiente intre angajati in cadrul operatiunilor de schimbare de tura, de intretinere sau in cadrul altor operatiuni tehnice	Da, conform procedurilor specifice si instructiunilor de lucru
compozitia continutului din colectoarele de retentie sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata inainte de epurare sau eliminare	Da
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel inalt sau cu senzor conectat la o pompa automata pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie sa fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu mentinute la o valoare minima	-
alarmele de nivel inalt nu trebuie folosite in mod obisnuit ca metoda primara de control al nivelului	Nu, sunt utilizate si alte metode.

## 9. ZGOMOT SI VIBRATII

### 9.1. Receptori

**Tabel 80 Receptori**

Identificati si descrieti fiecare locatie sensibila la zgomot, care este afectata	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Exista un punct de monitorizare specificat care are legatura cu receptorul?	Frecventa monitorizarii?	Care este nivelul zgomotului cand instalatia/sursa (sursele) functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte conditii?
Str. M. Kogalniceanu (cca 100 m de amplasament) si la Sud de amplasament	<p>Cu ocazia monitorizarii nivelului-de zgomot la limita incintei au fost realizate masuratori de zgomot, in apropierea unei locuinte.</p> <p>Nivelul de zgomot a fost mai ridicat decat la limita platformei KRONOSPAN</p>	Nu	<p>Trimestrial, la limita perimetrului functional</p> <p>La 2 ani se realizeaza un studiu privind zgomotul produs de opeartiunile si procesele de pe amlasament</p>	<p>47,7 dB- 66,3 dB* (cu toate instalatiile de productie in functiune)-valori masurate perimetral la limita amplasamentului</p> <p>Pentru trafic rutier, masuratorile realizate in exteriorul platformei spre DN1 (cod proba R2, R3, R4) 51,8 dB / 71,3 dB</p> <p>Depasirile fata de nivelul limitei maxim admise sunt datorate traficului rutier pe DN1.</p>	<p>Nu.</p> <p>Exista zid de imprejmuire. Sistem constructiv hale</p>

Nu s-au inregistrat reclamatii ca urmare a nivelului de zgomot generat pe amplasament

\*monitorizare efectuata in perioada 16-20 octombrie 2017 cu toate instalatiile de productie in functiune plus trafic auto, in 4 puncte situate la limita amplasamentului

**9.2. Surse de zgomot**

**Tabel 81 Surse de zgomot**

<p>Faceți o prezentare generală, succintă, a surselor al căror impact este nesemnificativ.</p> <p>Aceasta poate fi realizată prin utilizarea informațiilor din secțiunea referitoare la evaluările de mediu (impact sau/si bilanț de mediu) privind zgomotul și vibrațiile sau prin folosirea unei abordări calitative obișnuite, atunci când nivelul scăzut de risc este evident.</p> <p>NU este necesară furnizarea de informații suplimentare pentru sursele descrise aici.</p>						
Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Descrieți natura zgomotului sau vibrației	Există un punct de monitorizare specificat?	Care este contribuția la emisia totală?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor stabilite în programele pentru conformare
Funcționarea compresoarelor din dotarea instalațiilor de răcire și de aer comprimat	-	Zgomot produs de funcționarea compresoarelor	Nu	-	Reparații, întreținere și oprire în cazul apariției zgomotului.	Control permanent.
Funcționarea ventilatoarelor din dotarea instalației de formaldehidă	-	Zgomot produs de funcționarea ventilatoarelor	Nu	Vezi Tabel 82 Studii de măsurare a zgomotului în mediu, locații la sursă	Insonorizarea carcaselor, a încălții în care funcționează	Control permanent
Funcționarea tocoarelor pentru lemn și morilor	-	Zgomot produs de funcționarea elementelor de tocăre și taiere	Nu	Vezi Tabel 82 Studii de măsurare a zgomotului în mediu, locații la sursă	Insonorizarea carcaselor, a încălții în care funcționează Reparații, întreținere și oprire în cazul apariției zgomotului.	Control permanent Coaxialitate Joc lagare Lubrifiere
Funcționarea ventilatoarelor pentru sisteme de exhaustare exterioare	-	Zgomot produs de funcționarea ventilatoarelor	Nu	Vezi Tabel 82 Studii de măsurare a zgomotului în mediu, locații la sursă	Insonorizarea carcaselor, a încălții în care funcționează Reparații, întreținere și oprire în cazul apariției zgomotului.	Control permanent Coaxialitate Joc lagare Lubrifiere

## Secțiunea 9 – Zgomot și vibrații

Faceti o prezentare generala, succinta, a surselor al caror impact este nesemnificativ.

Aceasta poate fi realizata prin utilizarea informatiilor din sectiunea referitoare la evaluarile de mediu (impact sau/si bilant de mediu) privind zgomotul si vibratiile sau prin folosirea unei abordari calitative obisnuite, atunci cand nivelul scazut de risc este evident.

NU este necesara furnizarea de informatii suplimentare pentru sursele descrise aici.

Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Numarul de referinta al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in programele pentru conformare
Functionare benzi transportoare, elevatoare, etc exterioare	-	Zgomot produs de functionarea sistemelor continue de transport	Nu	-	Insonorizarea carcaselor, a incintei in care functioneaza Reparatii, intretinere si oprire in cazul aparitiei zgomotului.	Control permanent Coaxialitate Joc lagare Lubrifiere
Trafic auto intern: incarcatoare material lemnos, trafic CF	-	Zgomot autovehicule	Nu	-	Reparatii, intretinere si oprire in cazul aparitiei zgomotului.	Control permanent

Orice alte informatii relevante trebuie precizate aici sau trebuie facuta referire la ele.

De ex. Surse aflate in afara instalatiei

Nu este cazul.

In afara incintei unitatii sunt drumuri publice si alte unitati industriale care contribuie la zgomotul de fond., vezi DN1



**9.3. Studii de masurare a zgomotului in mediu**

**Tabel 82 Studii de masurare a zgomotului in mediu**

Referinta (Denumirea, anul, etc.) studiului respectiv	Scop	Locatii luate in considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate
<i>Studiu de zgomot – Fabrica Kronospan Sebes</i> (Kronospan Trading SRL, in prezent)	<i>De a evalua sursele de zgomot pe platforma de productie a S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.</i> (Kronospan Trading SRL, in prezent)	1. La sursa, in interiorul amplasamentului	20 de surse de pe intreg amplasamentul	Din efectul cumulat al acestor surse de zgomot cu traficul de pe DN1 – Str. Mihail Kogalniceanu, in parcare adiacenta platformei industriale Kronospan a rezultat un nivel de zgomot de 66,3 dB(A)
		2. La limita amplasamentului cu toate instalatiile de productie in functiune	4 puncte la limita amplasamentului	47,7 dB(A) – 66,3 dB(A)*
		3. In exteriorul amplasamentului-spre artera DN1	3 puncte in zona locuita pe str. M. Kogalniceanu (R2, R3, R4)	52,2 dB(A)- 71,2 dB(A) pe timp de zi**  51,8 dB(A) – 68,5 dB(A) pe timp de noapte
<p>In anul 2017 s-a realizat <i>Studiul de zgomot - KRONOSPAN SEBES S.A.</i> (Kronospan Trading SRL, in prezent), din continutul caruia retinem:</p> <p>*Nivelul zgomotului produs de instalatiile KRONOSPAN SEBES S.A., <b>la limita amplasamentului</b>, cat si in zona rezidentiala cea mai apropiata, se situeaza in general sub limita admisa prin HG nr. 321/2005 privind gestionarea zgomotului, respectiv HG nr. 119/2014 pentru aprobarea Normelor de igiena si sanatate publica privind mediul de viata al populatiei. In perioada de monitorizare s-a inregistrat o usoara depasire a nivelului de zgomot maxm admis la limita amplasamentului, in parcare adiacenta laturii estice a amplasamentului Kronospan Sebes (Kronospan Trading SRL).</p> <p>**Traficul rutier pe DN1 conduce la depasiri ale valorii limita de 65 dB(A) pentru strada M. Kogalniceanu in zona rezidentiala</p>				

**9.4. Intretinere**

**Tabel 83 Intretinere**

	Da	Nu	Daca nu, indicati termenul de aplicare a procedurilor/masurilor
Procedurile de intretinere identifica in mod precis cazurile in care este necesara intretinerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	-	Nu. Un nivel de zgomot crescut este privit ca un indiciu de avarie sau necesar lucrari de intretinere	Nu este cazul
Procedurile de exploatare identifica in mod precis actiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	-	Nu. Un nivel de zgomot crescut este privit ca un indiciu de avarie sau necesar lucrari de intretinere	Nu este cazul

**9.5. Limite**

Nivelul de zgomot de la locul generarii este atenuat de elementele de inchidere, la limita incintei societatii inregistrandu-se valori mai mici de 65 dB (A) pe timp de zi si noapte.

Limitele de zgomot admisa in zona locuita, la 3 m de peretii locuintei, este de 55 dB ziua, si 45 dB noaptea in timpul noptii. In urma masuratorilor efectuate pe timp de zi, cu trafic auto, limita a fost depasita exclusiv datorita traficului rutier intens pe str. M. Kogalniceanu.

Vor fi respectate limitele prevazute de legislatia specifica.

**9.6. Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat**

Aceasta este o cerinta suplimentara care *trebuie optata cand este solicitata* de Autoritatea de Reglementare. Aceasta poate fi de asemenea utila oricarui Operator care are probleme cu zgomotul sau este posibil sa produca disconfort cauzat de zgomot si/sau vibratii pentru a directiona sau ierarhiza activitatile.

**Tabel 84 Informatii suplimentare instalatii complexe si/sau cu risc ridicat**

Sursa	Scenarii de avarie posibile	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului daca se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate daca apare si cine este responsabil?
Nu este cazul	-	-	-	-

Minimizarea potentialului de disconfort datorat zgomotului, in special de la:

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Nu este cazul;

- Manevrare mecanica,

Transpaleti, motostivuator;

- deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

Masini marfa- Orice alte informatii relevante care nu au fost cerute in mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie sa se faca referire la ele. Nu este cazul.

## 10. MONITORIZARE

### 10.1. Monitorizarea si raportarea emisiilor atmosferice

Factorii de mediu vor fi monitorizati permanent, in conformitate cu prevederile AIM pentru prevenirea oricarei depasiri a limitelor de noxe admise de legislatia in vigoare. Apele menajere si pluviale vor fi analizate periodic, conform autorizatiei in vigoare, in vederea incadrarii indicatorilor in valorile admise prin Autorizatia de Gospodarire a Apelor. Emisiile de noxe in atmosfera vor fi monitorizate cu aparatura corespunzatoare. Va fi tinuta evidenta stricta si conform legii, a gestiunii deseurilor si substantelor periculoase.

Conform Autorizatiei Integrate de Mediu nr. AB 1/2017 actualizata in data de 24.10.2018, valorile limita de emisie pentru poluantii specifici activitatii desfasurate sunt stabilite tinand cont de cele mai bune tehnici aplicabile in domeniu, precum si de nivelul calitatii aerului inconjurator la nivel local.

Tinand cont de cele prezentate anterior se propune la emiterea AIM, urmatoarea schema de monitorizare:

#### Sectia CHIMICA

Tabel 85 Monitorizare Sectia Chimica

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	VLE AIM (mg/Nmc)	BAT AEL (mg/Nmc)	Frecventa	Metoda
<b>MONITORIZARE EMISII AER</b>						
1	A2/Instalatia de producere rasini pulbere	formaldehida	5	-	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	-	semestrial	EN 13284-1
2	A3/Exhaustare generala hala rasini pulbere	formaldehida	5	-	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	-	semestrial	EN 13284-1
3	A4/Centrala termica	CO	100	100 <sup>(1)</sup>	anual	SR ISO 10396
		pulberi	5	5 <sup>(1)</sup>	anual	EN 13284-1
		SO <sub>2</sub>	35	35 <sup>(1)</sup>	anual	EN 14791
		NO <sub>x</sub>	350	350 <sup>(1)</sup>	anual	EN 14792
4	A5/Instalatia noua de producere rasini pulbere	formaldehida	5	-	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	-	semestrial	EN 13284-1

Nota: BAT AEL-se refera la VLE existente in BAT

(1) VLE sunt precizate conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

**Sectia PAL**

**Tabel 86 Monitorizare Sectia PAL**

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limita la emisie (mg/Nmc)		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M	BREF/BAT	AIM	BREF/BAT	
<b>Monitorizare emisii in aer</b>							
1	P22/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
2	P23/Desprafuire grup 2 mori	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
3	P17/Uscare aschii in uscator Kronoplus + arzator biomasa (incalzire directa)	COV	100 <sup>(1)</sup>	<20-200	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	8	<5-15	lunar		EPA 320
		pulberi	10	3-10	continuu		EN 13284-1
		CO	250	250	trimestrial		SR ISO 10396
		NOx	500 <sup>(1)</sup>	Nu este prevazut	trimestrial		EN 14792
		SOx	200	200	trimestrial		EN 14791
4	P24/Desprafuire mori (zona seco)	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
5	P19/Exhaustare noxe presa din zona de evacuare	COV	100	10-100	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	5	2-15			EPA 320
		pulberi	5	3-15			EN 13284-1
6	P35/Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
7	P20/Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	pulberi	5	5 <sup>(2)</sup>	anual		EN 13284-1
		CO	100	100 <sup>(2)</sup>			SR ISO 10396
		NOx	350	350 <sup>(2)</sup>			EN 14792
		SO <sub>2</sub>	35	35 <sup>(2)</sup>			EN 14791
8	P36/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	5	5 <sup>(2)</sup>	Este utilizata in conditii de avarie		EN 13284-1
		CO	100	100 <sup>(2)</sup>			SR ISO 10396
		NOx	350	350 <sup>(2)</sup>			EN 14792
		SO <sub>2</sub>	35	35 <sup>(2)</sup>			EN 14791

Nota: BAT AEL-se refera la VLE existente in BAT.

<sup>(1)</sup> VLE provizorii, cu perioada de conformare pana la data de 24.11.2019. Dupa data de 24.11.2019 se va respecta VLE stabilita in urma implementarii solutiei pentru reducerea emisiilor de COV, si NOx, conform pct. 13.2.1 din Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017, respectiv valoarea de 30 mg/Nmc pentru COV si 350 mg/Nmc pentru NOx.

In scopul reducerii continutului de NOx si a compusilor organici volatili din gazele reziduale emise la cos si conform masurilor stabilite in AIM nr. AB1/09.01.2017 actualizata in data de 24.10.2018 transferata catre operatorul Kronospan Trading SRL prin decizia

nr. 10363/01.11.2018, operatorul economic a realizat o analiza tehnica privind performantele Uscatorului Krono-plus de tip UTWS. In acest sens s-a realizat un Studiu de solutie pentru reducerea emisiilor de NO<sub>x</sub> si COV prin analiza celor mai bune tehnici disponibile la Sectia PAL – uscator Kronoplus + arzator biomasa. In cadrul studiului s-a identificat ca solutie tehnica de reducere a emisiilor de NO<sub>x</sub> si COV procedeul ECOBIK, licenta a S.C. KUBIK PROD COM S.R.L. Bucuresti. Conform studiului, in urma re tehnologizarii, nivelul estimat al emisiilor va fi:

- pentru COV 30 mg/Nmc;
- pentru NO<sub>x</sub> 350 mg/Nmc.

Implementarea procedurii Ecobik de reducere a emisiilor de NO<sub>x</sub> si COV la uscatorul Krono-plus si arzatorul de biomasa din cadrul sectiei PAL a fost demarata in ianuarie 2018 si este in curs de realizare.

(2) VLE conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

### Sectia MDF

**Tabel 87 Monitorizare Sectia MDF**

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limita la emisie (mg/Nmc)		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M.	BREF/BAT	A.I.M.	BREF/BAT	
<b>MONITORIZARE EMISII AER</b>							
1	P8/Pregatire aschii – tocare fibre	pulberi	5	3-20	semestrial		EN 13284-1
2	P5.1-P5.4/Uscare fibre Monitorizare un ciclon/trimestru	COV	100	<20-120	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	8	<5-15	trimestrial		EPA 320
		pulberi	50 <sup>(1)</sup>	3-20	continuu		EN 13284-1
		NO <sub>x</sub>	250	30-250	trimestrial		EN 14792
		SO <sub>x</sub>	200	Nu este normat	trimestrial		EN 14791
3	P16/Formatizare placi	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
4	P14, P15/Slefuire si calibrare placi	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
5	P6/Evacuare noxe alimentare si evacuare presa placi MDF	COV	100	10-100	trimestrial		EN 12619
		pulberi	5	3-15			EN 13284-1
		formaldehida	5	2-15			EPA 320
6	P7/Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	pulberi	5	5 <sup>(2)</sup>	anual		EN 13284-1
		CO	100	100 <sup>(2)</sup>			SR ISO 10396
		NO <sub>x</sub>	350	350 <sup>(2)</sup>			EN 14792

## Secțiunea 10 – Monitorizare

		SO <sub>2</sub>	35	35 <sup>(2)</sup>		EN 14791
7	P37/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	5	5 <sup>(2)</sup>	Este utilizata in conditii de avarie	EN 13284-1
		CO	100	100 <sup>(2)</sup>		SR ISO 10396
		NO <sub>x</sub>	350	350 <sup>(2)</sup>		EN 14792
		SO <sub>2</sub>	35	35 <sup>(2)</sup>		EN 14791

**Nota:** BAT AEL-se refera la VLE existente in BAT.

<sup>(1)</sup> VLE provizorie, cu perioada de conformare pana la data de 24.11.2019. Dupa data de 24.11.2019 se va respecta VLE stabilita in urma implementarii solutiei pentru reducerea emisiilor de pulberi, conform pct. 13.2.1 din Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017.

Pentru reducerea emisiilor de pulberi s-a stabilit ca masura implementarea unor cicloane de inalta performanta denumite generic HURRICLON. In luna octombrie 2018 au fost montate Huricloane pentru reducerea emisiilor de pulberi in cadrul sectiei MDF, conform pct. 13.2.1 din Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017. In urma re tehnologizarii, nivelul emisiilor de pulberi a scazut, sub valoarea de 20 mg/Nmc.

<sup>(2)</sup> VLE conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

Din totalul surselor de emisie existente pe amplasamentul KRONOSPAN TRADING S.R.L., conform AIM nr. AB 1/2017 actualizata in data de 24.10.2018 transferata catre operatorul Kronospan Trading SRL prin decizia nr. 10363/01.11.2018, se supun monitorizarii doar sursele de emisie prezentate in tabelele 85 – 87, considerate ca fiind surse de emisie semnificative. Celelalte surse de emisie de pe amplasament sunt P9, P10, P11, P12, P13, P34 – sectia MDF, P25.1, P25.2, P26, P27, P28, P29, P30, P31, P32, P33 – Sectia PAL.

Conform metodologiei **EMEP/EEA/CORINAIR, capitolul tehnic 2.I – Procesarea lemnului**, care include fabricarea produselor de lemn reconstituit (PAL, MDF, OSB), prelucrarea lemnului constituie o sursa de pulberi. Emisiile de pulberi din aceasta categorie de surse sunt nesemnificative, si au o pondere de maxim 1% la nivel national. Din acest motiv, in metodologie este prezentata o abordare simplista, la nivelul 1 de detalie, fara a include informatii asupra fazelor procesului, alegerii metodei de calcul sau un arbore decizional.

Conform metodologiei **US EPA AP-42, capitolul tehnic 10.6.2 – Fabricarea PAL**, principalele surse de emisie in procesul de fabricare PAL sunt uscatoarele de aschii si exhaustarea de la presa. Alte surse posibile de emisie pot fi instalatiile de ardere si operatiile de tocare lemn, sortare aschii, formare covor, racire placi, finsare (calibrare, taiere, slefuire, innobilare). Alte surse conexe pot fi stocarea materialului lemnos, manipularea materialului lemnos, stocarea si manipularea rasinilor.

**Pentru fabricarea PAL**, metodologia AP-42 propune factori de emisie pentru urmatoarele surse:

- uscatoarele de aschii – tabelele 10.6.2-1, 10.6.2-2 si 10.6.2-3 – Sursa P17 Uscator Krono-plus
- presa si racire placi – tabelele 10.6.2-4, 10.6.2-5 si 10.6.2-6 – Sursa P19
- alte surse – tabelul 10.6.2-7.

Pentru „alte surse”, metodologia recomanda un numar limitat de factori de emisie, pentru o serie de compusi organici volatili, iar **emisile de pulberi fie sunt considerate nesemnificative, fie nu pot fi estimate.**

Din categoria „alte surse”, în Secția PAL se monitorizează următoarele surse: P22, P23 (grupuri mori nr. 1, 2), P24 (mori zona seco). Celelalte surse din Secția PAL (P25 – mori, P26, P27 – formare covor, P28 – incleiere, P29 – aspiratie recirculare presa, P30, P31, P32, P33 – slefuire) nu se supun monitorizării. Metodologia nu prevede factori de emisie pentru pulberi. Pentru procesele tehnologice asociate acestor surse, respectiv tocarea – maruntire și slefuire în tabelul 10.6.2-7 este prevăzut indicatorul formaldehida, dar fără factor de emisie, cu mențiunea BDL = sub limita de detecție (Below Detection Limit). **Prin urmare, nu se impune includerea acestor surse în programul de monitorizare.**

Conform metodologiei US EPA AP-42, capitolul tehnic 10.6.3 – Fabricarea MDF, principalele surse de emisie în procesul de fabricare MDF sunt uscatoarele de fibra și exhaustarea de la presa. Alte surse posibile de emisie pot fi instalațiile de ardere și operațiile de tocarea lemn, sortare aşchii, formare covor, racire plăci, finisare (calibrare, tăiere, slefuire, innobilare). Alte surse conexe pot fi stocarea materialului lemnos, manipularea materialului lemnos.

**Pentru fabricarea MDF**, metodologia AP-42 propune factori de emisie pentru următoarele surse:

- uscatoarele de fibra – tabelele 10.6.3-1, 10.6.3-2 și 10.6.3-3 – Sursele P5.1 ÷ P5.4  
Uscare fibra
- presa și racire plăci – tabelele 10.6.3-4, 10.6.3-5 și 10.6.3-6 – Sursa P6
- alte surse – tabelul 10.6.3-7.

Pentru „alte surse”, metodologia recomandă un număr limitat de factori de emisie, pentru o serie de compuși organici volatili, iar **emisiile de pulberi fie sunt considerate nesemnificative, fie nu pot fi estimate**. Factorii de emisie pentru formaldehida la alte surse, acolo unde sunt estimați, au valori cu 2 ordine mai mici comparativ cu uscatoarele și presa.

Din categoria „alte surse”, în Secția MDF se monitorizează următoarele surse: P8 (pregătire aşchii – tocarea fibrelor), P14, P15 (slefuire, calibrare plăci), P16 (formatizare plăci). Celelalte surse din Secția MDF (P9, P10, P11, P12 – transport fibra, formare covor, P13, P34 – innobilare) nu se supun monitorizării. Metodologia nu prevede factori de emisie pentru pulberi. Pentru innobilare nu este prevăzut factor de emisie a formaldehidei. Pentru formare covor, în tabelul 10.6.3-7 este prevăzut indicatorul formaldehida, cu un factor de emisie de 0,0026 kg/to (0,0051 lb/ODT), cu mult sub factorul de emisie asociat presei de 0,24 kg/to (0,48 lb/ODT) sau uscătorului, de 0,43 kg/to (0,86 lb/ODT). **Prin urmare, nu se impune includerea acestor surse în programul de monitorizare.**

Având în vedere cele de mai sus, și ținând seama de programul de monitorizare a emisiilor la Secțiile PAL și MDF, **rezulta ca nu se impune suplimentarea monitorizării la sursele care nu au fost incluse în programul de monitorizare.**

Pentru sursele P9, P10, P11 - stație filtru (MDF), P12-filtru ciclon (MDF), P13 - stație filtru (innobilare), P26, P27, P30 și P31- stații filtre (PAL), P32, P33 - filtre ciclon (PAL), P34 - filtru ciclon (innobilare MDF), soluția constructivă a acestora nu asigură condițiile izocinetice necesare pentru realizarea determinărilor de pulberi.

Pentru sursele P25.1, P25.2, P28 și P29 se pot realiza determinări pentru emisiile de pulbere doar în urma montării unor flanse de prelevare, care urmează a fi instalate.

Din cele de mai sus rezulta că pentru sursele de emisie amintite anterior care nu se supun monitorizării (sursele de emisie **P9, P10, P11, P12, P13, P25, P26, P27, P28, P29, P30, P31, P32, P33, P34**), **nu se impune modelarea/ simularea dispersiei emisiilor.**



Documente privind informatiile despre monitorizarea si raportarea emisiilor in aer:

- Rapoarte trimestriale privind monitorizarea emisiilor se depun la autoritatile competente si se afiseaza pe site-ul propriu: [www.kronospan.ro/mediu](http://www.kronospan.ro/mediu)
- Raportul anual de mediu (RAM)

In scopul reducerii continutului de pulberi in emisiile in aer provenite de la uscatorul de fibre din sectia MDF si conform masurilor stabilite in AIM nr. AB1/09.01.2017 actualizata la data de 24.10.2018, operatorul economic Kronospan Sebes SA (Kronospan Trading SRL, in prezent) a realizat un Studiu de solutie pentru reducerea pulberilor prin analiza celor mai bune tehnici disponibile la Sectia MDF – uscare fibre. In cadrul studiului s-a identificat ca solutie tehnica de reducere a emisiilor de pulberi instalarea unui sistem de cicloane de inalta eficienta, marca HURRICLON, solutie care este in curs de implementare.

**NOTA: Exista laborator propriu pentru monitorizarea emisiilor**

*Da. Pentru masuratorile discontinue ale emisiilor realizate prin laboratorul propriu, odata pe an se realizeaza o intercalibrare cu laboratoare acreditate.*

Descrieti orice programe/masuri diferite pentru perioadele de pornire si oprire.

In instructiunile de lucru s-a stabilit un program de masuri pentru perioadele de pornire si oprire.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	RAM 2018
--	----------

### 10.2. Monitorizarea emisiilor in apa/ reseaua municipala de canalizare

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	Autorizatia de Gospodarirea Apelor - Raport privind emisiile - Raport Anual de Mediu
--	--

### Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa

Tabel 88 Monitorizarea emisiilor in apa

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limite admise		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M.	BAT	A.I.M.	BAT	
<b>1. Ape tehnologice conventional curate (ape de racire + pluvial) evacuate la Rau</b>							
Punctul de deversare a apelor conventional curate de pe platforma KRONOSPAN in Raul Sebes	temperatura		35 <sup>0</sup> C		O data la doua luni (6 probe/an)	-	SR EN ISO 10523
	pH		6,5 - 8,5				
	suspensii		60 mg/l	40 mg/l	O data la doua luni (6 probe/an)	Sapta manal	EN 872

## Secțiunea 10 – Monitorizare

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limite admise		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M.	BAT	A.I.M.	BAT	
		CBO5	25 mg/l		O data la doua luni (6 probe/an)	SR EN 1899-1	
		CCO-Cr	125 mg/l			SR ISO 6060	
		Subst. extractibile	20 mg/l			SR 7587	
		reziduu fix	2000 mg/l			STAS 9187	
		NH <sub>4</sub>	3 mg/l			SR ISO 7150-1	
<b>Substante prioritare / prioritare periculoase</b>							
		Cloroform	2.5 µg/l		anual	Metoda Gaz Cromatografic a cu detector FID (GC-FID) sau orice alta metoda utilizata de laboratoarele nationale acreditate	

Monitorizarea indicatorilor in apele uzate evacuate se face in conformitate cu conditiile prevazute prin Autorizatia de Gospodarire a Apelor:

- apele pluviale si tehnologice conventional curate, evacuate la raul Sebes – la 2 luni;
- Substante prioritare/prioritare periculoase, evacuate la raul Sebes– anual. Avand in vedere faptul ca substantele prioritare/prioritar periculoase nu sunt reglementate pentru retelele de canalizare, monitorizarea acestora se realizeaza doar la evacuarea in emisar. Conform prevederilor HG nr. 570/2016 privind aprobarea Programului de eliminare treptată a evacuărilor, emisiilor și pierderilor de substanțe prioritare periculoase și alte măsuri pentru principalii poluanți, Anexa nr. 1, pentru indicatorul cloroform valoarea CMA este de 2,5 µg/l (0,0025 mg/l).

Rezultatele monitorizarii apelor uzate se transmit trimestrial catre ABA Mures si sunt afisate pe site-ul societatii.

De asemenea, rezultatele monitorizarii sunt cuprinse in rapoartele trimestriale si Raportul Anual de Mediu, ce se transmit trimestrial/anual catre autoritatile competente.

### **Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata**

Monitorizarea calitatii apelor evacuate la raul Sebes se realizeaza in conformitate cu prevederile Autorizatiei de Gospodarirea Apelor.

Debitul este monitorizat.

### **10.3. Monitorizarea și raportarea privind apa subterana**

Pe amplasament există foraje de alimentare cu apă și foraje de monitorizare a acviferului. De pe platforma KRONOSPAN nu rezultă emisii de apă uzată în apă subterană. Monitorizarea calității acviferului se va efectua o dată la 5 ani.

### **10.4. Monitorizarea și raportarea deșeurilor**

În cadrul societății sunt monitorizate cantitățile și tipurile de deșuri generate, ținându-se evidența acestora conform HG 856/2002.

**Tabel 89 Monitorizarea deșeurilor**

Parametru	Unitate de masură	Punct de recoltare	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Para-formaldehidă	kg/tonă	Sectia Chimică – rezervoare formaldehidă	lunar	Cantărire
Ambalaje ale produselor chimice livrate potențial contaminate	kg/tonă	Sectia Chimică	lunar	Cantărire
Rășini lichide solidificate	kg/tonă	Sectia Chimică – producere rășini lichide	lunar	Cantărire
Deșuri rășini pulbere rebut	kg/tonă	Sectia Chimică – producere rășini pulbere	lunar	Cantărire
Cenusa CT	kg/tonă	Sectiile PAL și MDF – arderea materialului lemnos în instalațiile de producere a căldurii	lunar	Cantărire
Slam umed de la scruberele umede spalare gaze prese	kg/tonă	Sectiile PAL și MDF – spălarea gazelor de la aspirații capete prese	lunar	Cantărire
Rămășițe de lemn, coaja, aschii grosiere, rumegus	kg/tonă	Sectiile PAL și MDF – pregătire material lemnos	lunar	Cantărire
Praf de lemn, praf de la slefuire	kg/tonă	Sectiile PAL și MDF – finisare plăci: slefuire, calibrare, debitare, praf de la instalații desprafuire	lunar	Cantărire
Rebuturi și deșuri plăci	kg/tonă	Sectiile PAL și MDF – finisare plăci: debitare, innobilare, rebuturi plăci	lunar	Cantărire

## Secțiunea 10 – Monitorizare

Parametru	Unitate de masura	Punct de recoltare	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Hartie abraziva	kg/tona	Sectiile PAL si MDF – finisare placi:	lunar	Cantarire
Hartie impregnata	kg/tona	Sectiile PAL si MDF – innobilare placi	lunar	Cantarire
Ambalaje carton si lemn	kg/tona	Sectiile PAL si MDF – ambalare placi	lunar	Cantarire
Ambalaje material plastic	kg/tona	Sectiile PAL si MDF – magazine piese de schimb	lunar	Cantarire
Namol de la decantoare	kg/tona	Altele comune activitatilor pe platforma	lunar	Cantarire
Deseuri plastic	kg/tona		lunar	Cantarire
Uleiuri minerale de motor, de transmisie si de ungere	litri		lunar	Volumetric, cantarire
Filtre uzate ulei	kg/tona		lunar	Cantarire
Filtre de aer uzate	kg/tona		lunar	Cantarire
Fier vechi	kg/tona		lunar	Cantarire
Acumulatori uzati	kg/tona		lunar	Cantarire
Anvelope uzate	kg/tona		lunar	Cantarire
Deseuri menajere	mc		lunar	Cubare
Apa uleioasa de la separatoarele de ulei/Apa	kg/tona		lunar	Volumetric, cantarire
Cabluri electrice	kg/tona		lunar	Cantarire
Material plastic si cauciuc	kg/tona		lunar	Cantarire
Ambalaje materiale compozite	kg/tona		lunar	Cantarire
Amestecuri de deseuri de la constructii si demolari, altele decat cele specificate la 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03	kg/tona		lunar	Cantarire
Tuburi fluorescente	kg/tona		lunar	Cantarire
Deseuri de tonere	kg/tona		lunar	Cantarire
Echipamente electrice si electronice	kg/tona		lunar	Cantarire

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea generarii de deseuri

Registru privind evidenta gestiunii deseurilor  
Raport Anual de Mediu

**10.5. Monitorizarea solului**

Prin Autorizatia integrata de mediu existenta s-a stabilit necesitatea monitorizarii solului o data la 10 ani. Se vor lua ca valori de referinta masuratorile realizate in anul 2008 din cadrul raportului de amplasament.

**10.6. Monitorizarea mediului****Contributia la poluarea mediului ambiant**

Monitorizarea calitatii aerului se realizeaza prin statiile automate din Reteaua Nationala de Monitorizare a Calitatii Aerului.

De asemenea, imisiile de formaldehida sunt monitorizate in doua puncte de catre laboratorul administrat de APM Alba. Societatea Kronospan Trading SRL monitorizeaza trimestrial indicatorul formaldehida in 4 puncte:

	Punct de recoltare	Coordonate STEREO 70:
		Y/X
1.	Lancram, primele case spre Sebes (Lancram nr. 1)	498906 388170
2.	La limita cartierului Mihail Kogalniceanu	497901 388497
3.	Intersectia DN1 cu DN7 (Str. Augustin Bena nr. 30)	496570 388391
4.	Rapa Rosie	498791 390279

Monitorizarea calitatii apelor de suprafata este necesara si se face de catre structurile subordonate ANAR.

**Monitorizarea impactului**

Descrieti orice monitorizare a factorilor de mediu realizata sau propusa privind efectele emisiilor.

Nu este cazul.

**Tabel 90 Monitorizarea Impactului**

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii
Apa uzata	Nu se justifica studii. Se efectueaza monitorizare conform AGA.	Nu au fost inregistrate depasiri
Emisii in atmosfera	Se masoara conform AIM	Nu au fost inregistrate depasiri
Nivel imisii	Studii dispersii, statie monitorizare APM	Nu au fost inregistrate depasiri
Nivel de zgomot	Studiu de zgomot 2013	Nu au fost inregistrate depasiri
Nivel de zgomot	Studiu de zgomot 2015	Nu au fost inregistrate depasiri
Nivel de zgomot	Studiu de zgomot 2017	Nu au fost inregistrate depasiri
Calitatea solului	Monitorizare 2008, 2016, 2018 si 2019.	Nu au fost inregistrate depasiri
Deseuri colectate	Raportarile anuale	-

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa sau canalizare	- Raport privind emisiile - Raport Anual de Mediu
---	--

Monitorizarea emisiilor de la principalele surse a avut loc de-a lungul timpului, atat in urma unor campanii de monitorizare cat si ca urmare a monitorizarii impuse.

<b>Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer</b>	- Raport trimestrial privind emisiile - Raport Anual de Mediu - postare pe pagina de internet proprie
---	---

Monitorizarea calitatii aerului ambiental se efectueaza in doua puncte de catre laboratorul APM Alba.

<b>Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea calitatii aerului</b>	Rapoarte trimestriale/anuale autoritati competente
--	--

### **10.7. Monitorizarea variabilelor procesului**

#### **Descrierea monitorizarii variabilelor procesului.**

**Tabel 91 Monitorizarea variabilelor procesului**

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieti masurile luate sau pe care intentionati sa le aplicati
materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluantilor, atunci cand acestia sunt probabili	In cadrul sistemului integrat de management sunt proceduri specifice ce se refera la cerintele de

si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare;	calitate privind materiile prime
oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze;	Sunt monitorizate variabilele de proces: - presiunea, temperatura si nivelul produselor in rezervoare; - temperatura la instalatiile de productie rasini; - temperatura la instalatiile de ardere si uscatoare; - temperatura la prese calde.
eficienta instalatiei atunci cand este importanta pentru mediu;	Se monitorizeaza umiditatea materialului lemnos in timpul procesului de uscare si densitatea in timpul realizarii placilor lemnoase.
consumul de energie in instalatie si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat);	Se monitorizeaza acolo unde exista instalatii de masura
calitatea fiecărei clase de deseuri generate.	Se monitorizeaza in vederea valorificării deșeurilor in instalatiile proprii
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protectia mediului.	-

### **10.8. Monitorizare in conditii anormale**

Daca se opreste energia electrica din sistemul national, activitatea se opreste. Oprirea si pornirea nu produc un impact asupra mediului.

Nu se propun monitorizari speciale pentru perioadele de functionare anormala sau la oprirea/pornirea instalatiei.

## 11. DEZAFECTARE

### 11.1. Masuri de precautie adoptate in faza de proiectare

(Pentru o instalatie noua) descrieti modul in care au fost luate in considerare urmatoarele etape in faza de proiectare si de executie a lucrarilor

La data intocmirii proiectului nu au fost prevazute astfel de masuri.

S-a intocmit **Planul de inchidere al amplasamentului**.

- rezervoarele si conductele subterane sunt evitate atunci cand este posibil (doar daca nu sunt protejate de o izolatia secundara sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Da, conductele sunt protejate.

- este prevazuta drenarea si curatarea rezervoarelor si conductelor inainte de demontare;

Da.

- depozitele de deseuri sunt concepute avand in vedere eventuala lor golire si inchidere;

Nu este cazul unui depozit de deseuri depozitate definitiv

- izolatia este conceputa astfel incat sa fie usor de demontat si fara sa produca praf si pericol;

Da.

- materialele folosite sunt reciclabile (luand in considerare obiectivele operationale sau alte obiective de mediu).

Da. Elementele metalice ce compun instalatia sunt in mare parte reciclabile.

### 11.2. Planul de inchidere a amplasamentului

**Planul de inchidere a amplasamentului este prezentat anexat si va fi dezvoltat in continuare functie de orice modificari/ evolutii ale amplasamentului.**

Furnizati un Plan de Amplasament cu indicarea pozitiei tuturor rezervoarelor, conductelor si canalelor subterane sau a altor structuri. Identificati toate cursurile de apa, canalele catre cursurile de apa sau acvifere. Identificati permeabilitatea structurilor subterane. Daca toate aceste informatii sunt prezentate in Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.	Exista <b>Plan de inchidere a amplasamentului</b> , a fost elaborat de SC Wessling Romania SRL, si actualizat de S.C. GLOBAL INNOVATION SOLUTION S.R.L.
--	---

### 11.3. Structuri subterane

Tabel 92 Dezafectarea structurilor subterane

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Rezervor motorina 45,5 mc	Motorina	Golire cu recuperare continut, scoatere rezervor si conducte, dezafectare cuva, investigarea calitatii solului, masuri de remediere dupa caz, umplere cu material inert si nivelare
Decantoare apa pluviala	Apa pluviala	Golire apa si scoatere namol cu eliminare conforma, dezafectare cuva, investigarea calitatii solului, masuri de remediere dupa caz, umplere cu material inert si nivelare
Rețele de canalizare ape uzate tehnologice, fecaloid – menajere si ape pluviale	Ape uzate tehnologice, fecaloid – menajere si ape pluviale	Golire si scoatere conducte, investigarea calitatii solului, masuri de remediere dupa caz, umplere cu material inert si nivelare



### **11.4. Structuri supraterane**

Pentru fiecare structura supraterana identificati materialele periculoase (de ex. izolatiile de azbest) pentru care ar putea fi necesara o atentie sporita la demontare si/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potentiale este mai importanta decat solutiile, cu exceptia cazului in care dezafectarea este iminenta.

Structurile supraterane au fost identificate in capitolele anterioare (vezi inventar substante chimice). La acestea se adauga conductele supraterane pentru vehicularea produselor stocate. In constructia lor nu intra materiale periculoase de tip azbest sau alte materiale periculoase.

Procedura de dezafectare va fi:

- golire cu recuperare continut;
- scoatere rezervor si conducte;
- dezafectare cuva de retentie daca exista
- investigarea calitatii solului si luarea de masuri de remediere dupa caz;
- umplere cu material inert si nivelare.

**Tabel 93 Dezafectarea structurilor supraterane**

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potentiale
Instalatia de productie formaldehida (a fost debransata de la utilitati, si se afla in conservare pe amplasament)	Materiale cu continut de compusi inflamabili	Pericol de incendiu/explozie la lucrul cu foc/scanteie
Rezervoare substante chimice	Substante chimice	Pericol de incendiu/explozie la lucrul cu foc/scanteie
Sectia PAL	Materiale cu continut de compusi inflamabili	Pericol de incendiu la lucrul cu foc/scanteie
Sectia MDF	Materiale cu continut de compusi inflamabili	Pericol de incendiu la lucrul cu foc/scanteie
Cladiri	Materiale cu continut de compusi inflamabili	Pericol de incendiu la lucrul cu foc/scanteie

### **11.5. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)**

**Tabel 94 Lagune**

Lagune	
Identificati orice lagune	Nu este cazul
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din apa?	-
Cum va fi eliminata apa?	-
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din sediment/namol?	-
Cum va fi eliminat sedimentul/namolul?	-
Lagune	-

## Secțiunea 12 – Aspecte legate de amplasamentul instalației

Cat de adanc patrunde contaminarea?	-
Cum va fi tratat solul contaminat de sub laguna?	-
Cum va fi tratata structura lagunei pentru recuperarea terenului?	-

### 11.6. Depozite de deseuri

**Tabel 95 Depozite de deseuri**

Depozite de deseuri	
Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de deseuri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii	-
Platforme betonate	Se colecteaza deseurile si se transporta catre valorificare/eliminare prin firme autorizate

### 11.7. Zone in care se preleveaza probe

**Tabel 96 Zone in care se preleveaza probe**

Zone/locatii in care se preleveaza probe	Motivatie
Zona stocare motorina in rezervor subteran	Solul si respectiv apa freatica puteau fi contaminate cu produse petroliere ca urmare a unor eventuale pierderi accidentale sau existentei unor neetanseitati in zonele de imbinare a conductelor de transport.
Zona stocare formaldehida si metanol in rezervoare supratereane, zona descarcare produse (rampa CF)	Eventuale infiltrari datorate posibilelor crapaturi in materialele de retentie
Zona bazine retentie ape pluviale si canalizare	Eventuale pierderi accidentale sau existentei unor neetanseitati in zonele de imbinare a conductelor de transport.

Este necesara realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati termenele la care vor fi realizate.

Studiu	Termen (anul si luna)
Nu este cazul	-

Identificati oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate in eventualitatea dezafectarii.

Masurile propuse la incetarea activitatii desfasurate pe amplasament sunt:

- solictarea autorizatie pentru incetarea activitatii;
- colectarea si evacuarea din incinta a tuturor deseurilor de tip menajer si industrial;
- eliminarea substantelor din instalatie, neutralizare sau eliminarea prin firme specializate;
- curatarea si spalarea instalatiei;
- spalarea si desinfectia instalatiilor de canalizare;
- evacuarea prin vidajare a apelor uzate rezultate din spalarea instalatiilor de canalizare;
- evacuarea din incinta a tuturor instalatiilor care au deservit in activitatea desfasurata pe amplasament;
- testarea solului si a apei sunterane pentru a constata gradul de poluare cauzat de activitate si necesitatea oricarei remedieri in vederea redarii zonei asa cum a fost definita in raportul de amplasament.

## 12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL INSTALAȚIEI

Tabel 97 Detinatori de autorizatii integrate pe amplasament

Sunteți singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament? <b>Daca Da, treceti la Sectiunea 13</b>	Nu. Pe amplasament exista societatea KRONOCHEM SEBES S.R.L., care detine Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 9/22.11.2017.
---	--

### 12.1. Sinergii

Planul de mentinere a calitatii aerului in Judetul Alba este in curs de elaborare la solicitarea Consiliului Judetean Alba, pentru stabilirea nivelului emisiilor la nivelul Municipiului Sebes.

Pe platforma Kronospan se mai afla si SC Kronochem Sebes SRL ce detine o instalatie de producere formaldehida de 60.000 to/an, cu Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 9/22.11.2017.

In imediata vecinatate a amplasamentului se afla str. Mihail Kogalniceanu, DN1-Sebes Alba – Iulia cu nod de legatura Autostrada A1 (tronsonul Sibiu-Orastie) carora li se asociaza traficul rutier.

In continuare in jurul amplasamentului se afla o serie de agenti economici din a caror activitate rezulta emisii si care contribuie la efectul sinergic al emisiilor de poluanti in zona amplasamentului.

Activitatile institutionale si rezidentiale care au loc in localitatile din jurul amplasamentului, Sebes, Lancram, Petresti si Rahau reprezinta de asemenea, surse de emisie, poluanti ca urmare a arderii de combustibili in scop de incalzire.

Din studiile de dispersie efectuate pe parcursul anilor si din Studiul privind analiza si evaluarea dispersiei emisiilor de poluanti in aer elaborat in 2016, completat in mai 2017 pentru obiectivul de investitie “Extindere linie productie rasini pulbere” aferent SC Kronospan Sebes SA (Kronospan Trading SRL, in prezent), si care a fost revizuit in 2019 pentru inchiderea instalatiei de formaldehida de 40.000 to/an, s-au identificat sursele principale de emisie:

- sursele tehnologice KRONOSPAN si sursa KRONOCHEM; la acestea se adauga traficul intern din platforma Kronospan;
- principal ca sursa majora – traficul rutier de pe DN 1 si aferent strazii Mihail Kogalniceanu;
- agenti economici din imediata vecinatate a amplasamentului, si anume: ALPIN 57 LUX, DROKER, HIDROCONSTRUCTIA, HOLZINDUSTRIE SCHWEIGHOFER, SAVINI DUE, STAR TRANSMISSION, CASCADE EMPIRE, TRAN IVINIS SRL;
- activitatile rezidentiale, comerciale si institutionale pentru Sebes, Lacram, Petresti, Rahau.

In atmosfera din zona platformei industriale KRONOSPAN s-au identificat urmatorii poluanti cu actiune sinergica:

- particule in suspensie (TSP) si SO<sub>2</sub>;
- particule in suspensie (TSP) si NO<sub>2</sub>

- NO<sub>2</sub> și SO<sub>2</sub>.

Din evaluările efectuate până la această dată, emisiile de pulberi, SO<sub>2</sub> și NO<sub>2</sub> rezultate de la sursele de emisie din platforma industrială KRONOSPAN (amplasamentul Kronospan Trading SRL, amplasamentul Kronochem Sebes SRL) se încadrează în limite legale, conform Legii nr. 104/2011 și STAS 12574/1987, precum și din datele centralizate în punctele de monitorizare în cele două puncte de către laboratorul administrat de APM Alba.

Este în consensul general de a considera că în cazul existenței concomitente în atmosferă a mai multor poluanți, apare un sinergism de aditiv sau de potentare.

Pe de altă parte, în cazul în care substanțele aflate în amestec, au un efect asemănător asupra organismului, efectele lor se vor cumula.

Cunoașterea exactă a modului lor de acțiune asupra organismului, ca și gradul lor de agresivitate este un lucru foarte important, deoarece de acestea poate depinde în mare măsură și sistemul de prelevare a poluanților din aer și metoda lor de determinare chimică.

Conform STAS 12574/1987 concentrația maximă pentru substanțele cu acțiune sinergică prezenta în aer simultan, se calculează cu formula:

$$\frac{c_1}{c_{ma1}} + \frac{c_2}{c_{ma2}} + \dots + \frac{c_i}{c_{mi}} \leq 1,$$

în care:

$c_1, c_2, \dots, c_i$  – concentrația substanței poluante 1, 2, ..., i, în aer

$c_{ma1}, c_{ma2}, \dots, c_{mai}$  - concentrația maximă admisă pentru substanțele poluante 1, 2, ..., i, în aer

**Particule în suspensie (TSP) și SO<sub>2</sub>:**

$$\frac{25}{50} + \frac{3,97}{350} = 0,511 < 1$$

**Particule în suspensie (TSP) și NO<sub>2</sub>:**

$$\frac{25}{50} + \frac{23}{200} = 0,615 < 1$$

**NO<sub>2</sub> și SO<sub>2</sub>:**

$$\frac{23}{200} + \frac{3,97}{350} = 0,126 < 1$$

Fata de valorile limita conform Legii nr. 104/2011, nu s-au înregistrat depășiri:

SO<sub>2</sub> = 3,97 μg/mc, valoarea medie, fata de 350 μg/mc;

NO<sub>x</sub> = 23 μg/mc, valoarea medie, fata de 200 μg/mc;

CO = 0,872 mg/mc valoarea medie, fata de 10 mg/mc;

PM<sub>10</sub> = 25 μg/mc, valoarea medie, fata de 50 μg/mc.

De asemenea nu sunt înregistrate depășiri pentru indicatorii precizați mai sus, în condițiile analizate (de vânt dominant și respectiv, calm atmosferic).

Pentru particule în suspensie (TSP) și SO<sub>2</sub> și particule în suspensie (TSP) și NO<sub>2</sub>, în zona amplasamentului apare un efect sinergic.

Traficul este o sursă importantă de poluare care trebuie avută în vedere

**Analiza sinergiilor pe amplasament**

**Tabel 98 Tehnici**

Tehnica	Oportunitati
proceduri de comunicare intre diferitii detinatori de autorizatie; in special cele care sunt necesare pentru a garanta ca riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	Exista <i>Conventia de colaborare nr. 2773/05.11.2018</i> , incheiata intre S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. si S.C. KRONOCHEM SEBES S.R.L., care contine prevederi privind obligatia partilor de a desfasura in comun toate activitatile vizand protectia mediului, prevenirea incidentelor de mediu si managementul situatiilor de urgenta.  Celula de Urgenta Interna are in componenta sa membri decizionali, executivi si consultanti ce apartin celor doua societati Kronospan Trading SRL si Kronochem Sebes SRL (Decizia nr. 34/01.04.2019).
beneficierea de economiile de scara pentru a justifica instalarea unei unitati de co-generare;	Nu se justifica.
combinarea deseurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalatii in care deseurile sunt utilizate la producerea de energie/unei instalatii de co-generare;	Deseuri lemnoase, praf de lemn, rumegus, se folosesc la arzatorul de biomasa pentru producere de energie termica pentru Uscatorul Krono-plus
deseurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime intr-o alta instalatie;	In Sectiile PAL si MDF se utilizeaza tocatura, rebuturi si deseuri placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn, deseuri de ambalaje din hartie si carton, deseuri hartie impregnata (recomandare BREF WBP). O parte din deseurile lemnoase au provenienta externa
efluentul epurat rezultat dintr-o activitate avand calitate corespunzatoare pentru a fi folosit ca sursa de alimentare cu apa pentru o alta activitate;	Nu se poate aplica.
combinarea efluentilor pentru a justifica realizarea unei statii de epurare combinate sau modernizate;	Nu se justifica.
evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect daunator asupra unei activitati aflate in vecinatate;	In plus fata de prevederile <i>Conventiei de colaborare</i> mai sus citate, KRONOSPAN TRADING S.R.L. are elaborat un <i>Raport de securitate</i> si un <i>Plan de urgenta interna</i> iar KRONOCHEM SEBES S.R.L. are elaborate un <i>Raport de securitate</i> si un <i>Plan de urgenta interna</i> , care contin si aspecte referitoare la evitarea accidentelor de la o activitate la alta (efect de domino)
contaminarea solului rezultata dintr-o activitate care afecteaza alta activitate - sau posibilitatea ca un Operator sa detina terenul pe care se afla o alta activitate;	In <i>Conventia de colaborare nr. 2773/05.11.2018</i> incheiata intre S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L. si S.C. KRONOCHEM SEBES S.R.L., la cap. VI. exista prevederi prin care partile isi asuma raspunderea privind orice eveniment de mediu ce s-ar putea produce.
Altele.	-

## 13.IMPACT

### 13.1. Pozitia receptorilor

#### Identificarea receptorilor sensibili importanti

#### Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare

Anexa nr. 2. Plan incadrare in zona

Receptorii sensibili la mirosuri si zgomot au fost identificati in Sectiunile 5.6.3.1 si 9 din solicitare

**Tabel 99 Receptori**

Harta de referinta pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalatie	Lista evacuarilor din instalatie care pot avea un efect asupra receptorului si parcursul lor. (Aceasta poate include atat efectele negative, cat si pe cele pozitive)	Localizarea informatiei de suport privind impactul evacuarilor (de ex. rezultatele evaluarii BAT, rezultatele modelarii detaliate, contributia altor surse - anexate acestei solicitari)
Harta orasului Sebes si a vecinatatilor, cu amplasarea platformei Kronospan	Populatia din vecinatatea obiectivului.	Evacuari de poluanti atmosferici de la: producerea rasinilor: formaldehida, metanol, alti COV; uscarea si presarea aschiilor si fibrelor lemnoase: formaldehida, alti COV, pulberi pregatirea materialului lemnos si finisarea placilor: formaldehida, pulberi; stocarea materialului lemnos pe platforme deschise arderea combustibilului lemnos si gazos: CO, NOx, SO2, pulberi - emisii fugitive de la instalatii, manipularea si stocarea materialelor: formaldehida, metanol, pulberi, alti COV	Rezultatele monitorizarii calitatii aerului in Sebes efectuate de catre APM – Raport de Amplasament
	Raul Sebes	Evacuari de ape: - potential impurificate de pe platforme: materii in suspensie, incarcare organica, posibil hidrocarburi petroliere.	Monitorizarea calitatii apelor evacuate in Raul Sebes – Raport de Amplasament

## 13.2. Identificarea efectelor asupra mediului

### 13.2.1. Factor de mediu APA

Din analizele efectuate la apele uzate menajere si pluviale, evacuate la reseaua oraseneasca, nu s-au constatat depasiri ale valorilor maxime admise, ca atare nu exista un impact asociat generarii de ape uzate menajere si tehnologice.

Lichidele colectate de la golirea utilajelor si spalarea acestora pentru efectuarea lucrarilor de intretinere si reparatii, lichidele rezultate din prelevarea de probe pentru analize precum si eventuale scurgeri accidentale sunt colectate intr-un rezervor, de unde vor fi recirculate in procesul de fabricatie (impuna cu apa de absorbtie a formaldehidei aferenta instalatiei de la Kronochem Sebes SRL).

Ca atare nu va exista nici un impact asociat generarii de ape uzate tehnologice.

Apele meteorice (pluviale) pot contine diversi poluanti (produse petroliere, materii in suspensie), rezultate prin antrenarea acestora de pe suprafetele betonate din jurul instalatiei in timpul precipitatiilor sau in timpul operatiilor de spalare.

Acestea sunt colectate si evacuate prin sistemul actual de canalizare pluviala. Dupa o prealabila preepurare care se realizeaza cu sistemele existente, apele pluviale sunt evacuate prin colectorul existent, care le conduce pana in raul Sebes.

Toti indicatorii de calitate prevazuti in autorizatia de gospodarie a apelor sunt monitorizati prin laboratoare acreditate.

Apele uzate evacuate la rau sunt controlate lunar de catre Sistemul de Gospodarie a Apelor Alba, in conformitate cu prevederile Autorizatiei de Gospodarie a Apelor detinuta de S.C. KRONOSPAN TRADING S.R.L.

Managementul apelor uzate nu se modifica si nu sunt necesare masuri suplimentare privind diminuarea impactului asupra calitatii apelor, dar in continuare trebuie mentinut un control adecvat privind evacuarile de ape uzate, mai ales cand acestea se fac intr-un receptor natural-raul Sebes.

### 13. 2. 2. Studiu privind analiza si evaluarea dispersiilor

Pentru evaluarea impactului emisiilor asupra mediului in zona amplasamentului s-a tinut cont de activitatile desfasurate pe platforma industriala KRONOSPAN, inclusiv traficul auto intern.

Pentru evaluarea efectului cumulativ s-a realizat Studiul privind analiza si evaluarea dispersiei emisiilor de poluanti in aer, tinand cont si de ceilalti agenti economici din imediata vecinatate, cat si de traficul rutier din segmentele de strazi din orasul Sebes si de traficul rutier de pe DN 1, DN7 si A1.

Studiul privind dispersia poluantilor a fost realizat tinand cont de:

- sursele de emisie de pe platforma KRONOSPAN, inclusiv instalatia KRONOCHEM, calculate la capacitatea maxima de 60 000 to/an;

- traficul auto de pe sectoarele de drumuri: A1, DN1 si DN7, in baza datelor de trafic puse la dispozitie de REGISTRUL AUTO ROMAN;
- activitatile economice din vecinatatea platformei industriale KRONOSPAN;
- activitati rezidentiale, comerciale si institutionale din localitatile Sebes, Lancram, Petresti si Rahau.

Analiza dispersiei poluantilor de formaldehida, metanol, s-a realizat pentru 6 puncte:

- Punctul 1 – Limita Cartier M. Kogalniceanu (unde se realizeaza monitorizare de catre KRONOSPAN TRADING conform A.I.M., pentru formaldehida (FA));
- Punctul 2 – Lancram primele case (unde se realizeaza monitorizare de catre KRONOSPAN TRADING conform A.I.M., pentru formaldehida (FA));
- Punctul 3 – Rapa Rosie (unde se realizeaza monitorizare de catre KRONOSPAN TRADING conform A.I.M., pentru formaldehida (FA));
- Punctul 4 – Centru oras Sebes;
- Punctul 5 – DN1-DN7 (avand in vedere ca se realizeaza si monitorizare de catre KRONOSPAN TRADING conform A.I.M.);
- Punctul 6 – incinta platformei industriale KRONOSPAN.

In cele ce urmeaza sunt prezentate rezultatele calculelor de modelare a dispersiei poluantilor relevanti, ai caror debite la emisie au suferit modificari urmare a incetarii activitatii instalatiei, si anume formaldehida si metanol.

**13.2.2.1. Analiza dispersiei de formaldehida si metanol din surse tehnologice si surse mobile, in punctele P1-P5**

**Tabel 100 Concentratii Formaldehida modelate pentru timpi de mediere de 30 min. si 24 ore**

Poluant	Surse considerate	Concentratie (mg/mc)				
		P1	P2	P3	P4	P5
<b>Situatie: surse tehnologice KRONOSPAN + KRONOCHEM, inclusiv trafic intern</b>						
Conditii atmosferice: vant de la NV, timp de mediere 30 minute						
<b>Formaldehida</b>	Inainte de oprirea instalatiei	0,0126	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	4,95x 10 <sup>-4</sup>	0 <sup>1</sup>
	Dupa oprirea instalatiei	0,0123	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	4,71 x 10 <sup>-4</sup>	0 <sup>1</sup>
Conditii atmosferice: calm atmosferic, timp de mediere 30 minute						
<b>Formaldehida</b>	Inainte de oprirea instalatiei	1,16x 10 <sup>-3</sup>	5,92 x 10 <sup>-4</sup>	2,11x 10 <sup>-5</sup>	2,12 x10 <sup>-4</sup>	1,12 x10 <sup>-3</sup>
	Dupa oprirea instalatiei	1,12x 10 <sup>-3</sup>	5,63 x10 <sup>-4</sup>	2,02 x10 <sup>-5</sup>	1,99 x 10 <sup>-4</sup>	1,03 x 10 <sup>-3</sup>
Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf. monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B, timp de mediere 30 minute						
<b>Formaldehida</b>	Inainte de oprirea	0 <sup>1</sup>	1,05	2,11 x	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>



**Secțiunea 13– Impact**

Poluant	Surse considerate	Concentrație (mg/mc)				
		P1	P2	P3	P4	P5
	instalatiei		$x 10^{-3}$	$10^{-3}$		
	Dupa oprirea instalatiei	0 <sup>1</sup>	$1,02 x 10^{-3}$	$2,03 x 10^{-3}$	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>
Timp de mediere 24 ore						
<b>Formaldehida</b>	Inainte de oprirea instalatiei	$1,66x 10^{-3}$	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	$2,14 x 10^{-3}$	0 <sup>1</sup>
	Dupa oprirea instalatiei	$1,61x 10^{-3}$	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	$2,04 x 10^{-3}$	0 <sup>1</sup>
<b>Situatie: surse mobile (A1, DN1 si DN7)</b>						
Conditii atmosferice: vant de la NV – Timp de mediere 30 minute						
<b>Formaldehida</b>	Surse externe	0,0079	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	$7x 10^{-5}$	0 <sup>1</sup>
Conditii atmosferice: calm atmosferic – Timp de mediere 30 minute						
<b>Formaldehida</b>	Surse externe	0,0024	$6,5 x 10^{-5}$	$3x 10^{-6}$	$4,6 x 10^{-5}$	$1,37 x 10^{-4}$
Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf. monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B – Timp de mediere 30 minute						
<b>Formaldehida</b>	Surse externe	0,029	0,001	$\frac{0,0001}{77}$	0,001	0 <sup>1</sup>
Timp de mediere 24 ore						
<b>Formaldehida</b>	Surse externe	0,0026	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	0,0036	0 <sup>1</sup>
<b>TOTAL formaldehida</b>						
<b>Situatie: surse tehnologice apartinand societatii KRONOSPAN + KRONOCHEM, inclusiv trafic intern si surse mobile (A1, DN1 si DN7)</b>						
Conditii atmosferice: vant de la NV – Timp de mediere 30 minute						
<b>Formaldehida</b>	Inainte de oprirea instalatiei	0,0205	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	$5,65 x 10^{-4}$	0 <sup>1</sup>
	Dupa oprirea instalatiei	0,0202	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	$5,41 x 10^{-4}$	0 <sup>1</sup>
Conditii atmosferice: calm atmosferic – Timp de mediere 30 minute						
<b>Formaldehida</b>	Inainte de oprirea instalatiei	$3,56 x 10^{-3}$	$6,57 x 10^{-4}$	$2,41 x 10^{-5}$	$2,58 x 10^{-4}$	$1,257 x 10^{-3}$
	Dupa oprirea instalatiei	$3,52 x 10^{-3}$	$6,28 x 10^{-4}$	$2,32x 10^{-5}$	$2,45 x 10^{-4}$	$1,167 x 10^{-3}$
Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf. monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B – Timp de mediere 30 minute						
<b>Formaldehida</b>	Inainte de oprirea instalatiei	$2,90x 10^{-2}$	$2,05x 10^{-3}$	$2,287x 10^{-3}$	$1,00x 10^{-3}$	0 <sup>1</sup>

Poluant	Surse considerate	Concentratie (mg/mc)				
		P1	P2	P3	P4	P5
	Dupa oprirea instalatiei	2,90x 10 <sup>-2</sup>	2,02x 10 <sup>-3</sup>	2,207x 10 <sup>-3</sup>	1,00 x 10 <sup>-3</sup>	0 <sup>1</sup>
Timp de mediere 24 ore						
<b>Formaldehida</b>	Inainte de oprirea instalatiei	0,00426	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	0,00574	0 <sup>1</sup>
	Dupa oprirea instalatiei	0,00421	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	0,00564	0 <sup>1</sup>

**Nota:** <sup>1</sup> in situatia de vant directie de la NV, respectiv de la VSV, si pentru modelarea la timp de mediere 24 ore, pentru punctele mentionate in tabel cu valoarea 0, concentratiile sunt nesemnificative, deoarece dispersia poluantilor nu ajunge in zonele respective.

**Tabel 101 Concentratiile metanolului modelate pentru timpi de mediere de 30 minute si 24 ore**

Poluant	Surse considerate	Concentratie (mg/mc)				
		P1	P2	P3	P4	P5
<b>Metanol</b>						
<b>Situatie: surse tehnologice apartinand societatii KRONOSPAN + KRONOCHEM (nu avem surse mobile)</b>						
Conditii atmosferice: vant de la NV – Timp de mediere 30 minute						
<b>Metanol</b>	Inainte de oprirea instalatiei	3 x 10 <sup>-6</sup>	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	1 x 10 <sup>-5</sup>	0 <sup>1</sup>
	Dupa oprirea instalatiei	2,8 x 10 <sup>-6</sup>	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	1 x 10 <sup>-5</sup>	0 <sup>1</sup>
Conditii atmosferice: calm atmosferic – Timp de mediere 30 minute						
<b>Metanol</b>	Inainte de oprirea instalatiei	4 x 10 <sup>-5</sup>	9 x 10 <sup>-6</sup>	0 <sup>1</sup>	4 x 10 <sup>-6</sup>	1,2 x 10 <sup>-5</sup>
	Dupa oprirea instalatiei	3,6 x 10 <sup>-5</sup>	7 x 10 <sup>-6</sup>	0 <sup>1</sup>	3 x 10 <sup>-6</sup>	0,9 x 10 <sup>-5</sup>
Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf. monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B – Timp de mediere 30 minute						
<b>Metanol</b>	Inainte de oprirea instalatiei	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	3x10 <sup>-5</sup>	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>
	Dupa oprirea instalatiei	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	2.3x10 <sup>-5</sup>	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>
Timp de mediere 24 ore						
<b>Metanol</b>	Inainte de oprirea instalatiei	0.001	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>
	Dupa oprirea instalatiei	0.0009	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>	0 <sup>1</sup>

**Nota:** <sup>1</sup> in situatia de vant cu directie de la NV, respectiv VSV, pentru punctele mentionate in tabel cu 0, concentratiile sunt nesemnificative deoarece dispersia poluantilor nu ajunge in zonele respective.

### 13.2.2.2. Concluzii la Studiul de dispersie a poluantilor

- Asa cum se prezinta in tabele centralizatoare, rezulta concentratiile inregistrate conform modelului de dispersie a poluantilor utilizat pe fiecare punct si poluant, in conditii de vant de la NV si respectiv, de la VSV si calm atmosferic, precum si pentru timpi de mediere de 24 ore.
- Studiul de dispersie realizat in 2016 pentru Platforma Kronospan completat in mai 2017 pentru obiectivul de investitii “*Extindere linie productie rasini pulbere*” si actualizat in mai 2019 in urma incetarii activitatii instalatiei de fabricare a formalhidei de 40.000 to/an se regaseste integral anexat la documentatia de solicitare a autorizatiei integrate de mediu.
- Sursele existente pe platforma industrială KRONOSPAN (amplasament Kronospan Trading, amplasament Kronochem Sebes), incluzand traficul intern de pe platforma contribuie la fondul de poluare, dar fara a se depasi valorile limita pentru poluantii analizati.

Analizand pe fiecare dintre cei doi indicatori relevanti in parte, rezulta urmatoarele:

#### 1. Pentru **formaldehida** au fost obtinute urmatoarele rezultate:

- In situatia de **vant de la NV**, spre municipiul Sebes:
  - La limita cartierului M. Kogalniceanu – punctul P1, a rezultat ca prezenta formalhidei se datoreaza atat surselor tehnologice si de trafic intern din amplasamentul Kronospan – Kronochem cat si traficului auto din zona, fara a depasi concentratia maxima admisa conform STAS 12574-87, de 0,035 mg/mc. In urma inchiderii liniei de productie a formalhidei, concentratia estimata a formalhidei scade la 0,0202 mg/mc (o scadere de aproximativ 1,5%);
  - In centrul Municipiului Sebes – punctul P4, se estimeaza o scadere a concentratiei formalhidei in aerul inconjurator de la  $5,65 \times 10^{-4}$  mg/mc la  $5,41 \times 10^{-4}$  mg/mc;
  - In celelalte trei centre vulnerabile analizate (P2 – Lancram, P3 – Rapa Rosie si P5 – intersectia DN1-DN7), nivelul estimat al concentratiei formalhidei in aerul inconjurator pentru ipoteza analizata este nesemnificativ;
- In situatia de **calm atmosferic**, influenta activitatilor desfasurate pe amplasamentul Kronospan – Kronochem si a surselor externe (traficul de pe DN1, DN7 si A1) asupra calitatii aerului inconjurator din cele cinci centre vulnerabile analizate este urmatoarea:
  - La limita cartierului Mihail Kogalniceanu – punctul P1 – se constata o scadere de la  $3,56 \times 10^{-3}$  mg/mc la  $3,52 \times 10^{-3}$  mg/mc;
  - In celelalte centre vulnerabile se estimeaza un nivel redus de poluare cu formaldehida, concentratiile acesteia in aerul inconjurator fiind de maxim 0,0013 mg/mc.
  - Situatia de calm atmosferic este cea mai frecventa in municipiul Sebes, perioadele de calm atingand o pondere de cca. 55% intr-un an.
- In situatia de **vant directia VSV** (directia dominanta a vantului pentru municipiul Sebes) cu **viteza de 0,5 m/s** si clasa de stabilitate **B**, influenta activitatilor desfasurate pe amplasamentul Kronospan – Kronochem si a surselor externe (traficul de pe DN1, DN7 si A1) asupra calitatii aerului inconjurator din cele cinci centre vulnerabile analizate este urmatoarea:

- In punctul P1 – limita cartier Mihail Kogalniceanu – valoarea ramane aproximativ constanta de  $2,90 \times 10^{-2}$  mg/mc;
- In punctul P2 – Lancram rezulta o scadere de la  $2,05 \times 10^{-3}$  mg/mc la  $2,02 \times 10^{-3}$  mg/mc;
- In punctul P3 – zona protejata Rapa Rosie, rezulta o scadere de la  $2,287 \times 10^{-3}$  mg/mc la  $2,207 \times 10^{-3}$  mg/mc;
- Din calculele de dispersie a rezultat ca la nivelul celorlalte doua centre vulnerabile (P4 – centrul Municipiului Sebes si P5 – intersectia DN1 cu DN7) concentratia estimata de formaldehida este nesemnificativa.
- Pentru **timp de mediere de 24 ore**, influenta activitatilor desfasurate pe amplasamentul Kronospan – Kronochem si a surselor externe (traficul de pe DN1, DN7 si A1) asupra calitatii aerului inconjurator din cele cinci centre vulnerabile analizate este urmatoarea:
  - La limita cartierului M. Kogalniceanu – punctul P1, rezulta o scadere de la  $4,26 \times 10^{-3}$  mg/mc la  $4,21 \times 10^{-3}$  mg/mc;
  - In centrul Municipiului Sebes – punctul P4, rezulta o scadere de la  $5,74 \times 10^{-3}$  mg/mc la  $5,64 \times 10^{-3}$  mg/mc;
  - Din calculele de dispersie a rezultat ca la nivelul celorlalte trei centre vulnerabile (P2 – Lancram, P3 – zona protejata Rapa Rosie si P5 – intersectia DN1 cu DN7) concentratia estimata de formaldehida este nesemnificativa.

2. Pentru **metanol** au fost obtinute urmatoarele rezultate:

- In situatia de **vant de la NV**, spre municipiul Sebes:
  - La limita cartierului M. Kogalniceanu – punctul P1, in urma inchiderii instalatiei de formaldehida de 40.000 to/an se estimeaza o scadere a concentratiei metanolului in aer de la  $3 \times 10^{-6}$  mg/mc la  $2,8 \times 10^{-6}$  mg/mc;
  - In centrul Municipiului Sebes – punctul P4, se estimeaza ca nivelul concentratiei metanolului in aer se va mentine in jurul valorii de  $1 \times 10^{-5}$  mg/mc;
  - In celelalte trei centre vulnerabile analizate (P2 – Lancram, P3 – Rapa Rosie si P5 – intersectia DN1-DN7), nivelul estimat al concentratiei metanolului in aerul inconjurator pentru ipoteza analizata este nesemnificativ;
- In situatia de **calm atmosferic**, influenta activitatilor desfasurate pe amplasamentul Kronospan – Kronochem asupra calitatii aerului inconjurator din cele cinci centre vulnerabile analizate este urmatoarea:
  - La limita cartierului Mihail Kogalniceanu – punctul P1 – se constata o scadere de la  $4 \times 10^{-5}$  mg/mc la  $3,6 \times 10^{-5}$  mg/mc;
  - In Lancram – punctul P2 – se constata o scadere de la  $9 \times 10^{-6}$  mg/mc la  $7 \times 10^{-6}$  mg/mc;
  - In centrul municipiului Sebes – punctul P4 – se constata o scadere de la  $4 \times 10^{-6}$  mg/mc la  $3 \times 10^{-6}$  mg/mc;
  - La intersectia DN1 cu DN7 – se constata o scadere de la  $1,2 \times 10^{-5}$  mg/mc la  $0,9 \times 10^{-5}$  mg/mc;
  - In zona protejata Rapa Rosie – punctul P3 se estimeaza un nivel nesemnificativ al concentratiei metanolului in aer.
  - Situatia de calm atmosferic este cea mai frecventa in municipiul Sebes, perioadele de calm atingand o pondere de cca. 55% intr-un an.
- In situatia de **vant directia VSV** (directia dominanta a vantului pentru municipiul Sebes) cu **viteza de 0,5 m/s** si clasa de stabilitate **B**, influenta activitatilor

desfasurate pe amplasamentul Kronospan – Kronochem asupra calitatii aerului inconjurator din cele cinci centre vulnerabile analizate este urmatoarea:

- In punctul P3 – zona protejata Rapa Rosie, rezulta o scadere de la  $3 \times 10^{-5}$  mg/mc la  $2,2 \times 10^{-5}$  mg/mc;
- Din calculele de dispersie a rezultat ca la nivelul celorlalte centre vulnerabile (P1 – limita cartier Kogalniceanu, P2 – Lancram, P4 – centrul Municipiului Sebes si P5 – intersectia DN1 cu DN7) concentratia estimata de metanol este nesemnificativa.
- Pentru **timp de mediere de 24 ore**, influenta activitatilor desfasurate pe amplasamentul Kronospan – Kronochem asupra calitatii aerului inconjurator din cele cinci centre vulnerabile analizate este urmatoarea:
  - La limita cartierului M. Kogalniceanu – punctul P1, rezulta o scadere de la 0,001 mg/mc la 0,0009 mg/mc;
  - Din calculele de dispersie a rezultat ca la nivelul celorlalte centre vulnerabile (P2 – Lancram, P3 – zona protejata Rapa Rosie, P4 – centrul Municipiului Sebes si P5 – intersectia DN1 cu DN7) concentratia estimata de metanol este nesemnificativa.

Din punct de vedere al imisiilor nici unul dintre poluantii analizati, rezultati din activitatile casnice, trafic rutier, activitatile tehnologice KRONOSPAN TRADING – KRONOCHEM SEBES, activitatile tehnologice ale celorlalti agenti economici, nu prezinta depasiri fata de limitele legale in vigoare, pe perioadele de mediere corespunzatoare.

Din punct de vedere al poluantilor in aerul inconjurator inchiderea liniei de productie a formaldehidei duce la scaderi usoare ale formaldehidei si metanolului, valorile ramanand sub limitele legale in vigoare, pe perioadele de mediere corespunzatoare.

Sursele existente pe platforma industriala KRONOSPAN, respectiv sursele tehnologice si traficul intern de pe platforma contribuie la fondul de poluare, dar fara a se depasi valorile limita pentru nici unul din poluantii analizati.

Aportul surselor de emisie de formaldehida de pe platforma industriala KRONOSPAN scade de la 38,52% la 37,61%, iar aportul traficului extern la poluare creste de la 61,48% la 62,39%.

**Tabel 102 Rezultatele monitorizarii formaldehidei in aerul inconjurator in anul 2018, respectiv in trimestrul I al anului 2019, in cele patru puncte prevazute conform AIM nr. AB 1/2017, respectiv AIM nr. AB 1/2017 actualizata la data de 24.10.2018**

Nr. Crt.	Nume punct monitorizare	Timp de mediere	Trim. I	Trim. II	Trim. III	Trim. IV	Trim. I	CMA *, mg/mc
			2018				2019	
1	Lancram	30 min.	<0,0131	<0,0135	<0,0131	<0,0133	<0,0128	0,035
		24 ore	<0,0016	<0,0006	<0,0016	0,0046	0,0035	0,012
2	Cartier M. Kogalniceanu	30 min.	<0,0134	<0,0135	<0,0131	0,0177	<0,0128	0,035
		24 ore	<0,0016	<0,0005	<0,0016	0,0037	<0,0011	0,012
3	Intersectia DN1 – DN7	30 min.	<0,0131	<0,0135	<0,0131	<0,0133	<0,0128	0,035
		24 ore	<0,0016	0,0004	<0,0016	0,0043	0,0041	0,012
4	Rapa Rosie	30 min.	<0,0134	<0,0135	<0,0131	<0,0133	<0,0128	0,035
		24 ore	<0,0016	0,0005	<0,0016	0,0026	0,0018	0,012

Nota: \* Concentratia maxima admisa conform STAS 12574/87.

Conform rezultatelor monitorizarii calitatii aerului inconjurator, nu s-au inregistrat depasiri ale valorilor maxime admise pentru indicatorul formaldehida, conform prevederilor STAS 12574/87.

Cosurile de dispersie de la toate sursele tehnologice sunt prevazute cu sisteme de filtrare ce

respecta cerintele BAT si sunt prevazute sistemele de urmarire a fluxului tehnologic pentru functionarea in siguranta a instalatiilor tehnologice astfel incat nivelul de emisii sa fie cat mai redus.

### 13.3. Managementul deseurilor

Referitor la activitatile ce implica colectarea si stocarea temporara a deseurilor, in tabelul urmator sunt prezentate masuri aditionale de prevenire a poluarii mediului pe viitor.

**Tabel 103 Obiective managementul deseurilor**

Obiectiv relevant	Masuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca deseul este recuperat sau eliminat fara periclitarea sanatatii umane si fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul si mai ales fara:	Nu este cazul
risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau	Nu este cazul
cauzarea disconfortului prin zgomot si mirosuri; sau	Nu este cazul
afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special.	Nu este cazul

Referitor la obiectivul relevant

b) implementare, cat mai concret cu putinta, a unui plan facut conform prevederilor din Planul Local de Actiune pentru protectia mediului completati tabelul urmator:

Identificati orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locala de planificare, inclusiv planul local pentru deseuri	Faceti observatii asupra gradului in care propunerile corespund cu continutul unui astfel de plan
Nu este cazul	-

**Toate categoriile de deseuri generate din activitate sunt identificate la locul de generare, colectate selectiv, stocate temporar si preluate de pe amplasament si valorificate sau eliminate prin unitati specializate, pe baza de contract.**

**La nivel de amplasament este elaborat Planul de reducere al deseurilor conform Legii 211/2011.**

13.4. Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

Tabel 104 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor de apa uzata-2018, respectiv Trimestrul I-2019

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*																				
		Categorie de ape uzate	Indicator	Concentrație max. admisă mg/l	Valoare emisie 2018												Valoare emisie 2019 (Trim. I)					
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.	Ian.	Feb.	Mar.			
PLATFORMA KRONOSPAN TRADING SRL EMISII DE APE UZATE	Ape tehnologice conventional curate evacuate în emisar	temperatura	35°C	8	-	9,5	17,5	19,4	-	13,7	12,5	5,5	-									
		pH	6,5 – 8,5	7,61	-	6,61	7,64	6,52	-	6,95	7,36	7,8	-									
		Metoda: SR EN ISO 10523																				
		Suspensii 5-35 (BAT 27)	60 *	9,2	-	8	6	35,2	-	21,2	20,8	20,0	-									
		Metoda: EN 872 (BAT 14)																				
		CBO <sub>5</sub>	25	15	-	14	19	6	-	21	20	22,0	-									
		Metoda: SR EN 1899-1																				
		CCO-Cr 20-200 (BAT 27)	125	36,2	-	39,5	27,1	<25	-	35,9	42,2	95,6	-									
		Metoda: Nici un standard disponibil (BAT 14)																				
		Subst. extractibile	20	<20 (1,8)	-	<20 (2,20)	<20 (1,60)	<20 (11,4)	-	<20 (2,80)	<20 (2,00)	<20 (3,40)	-									
		Metoda: SR 7587																				
		reziduu fix	2000	258	-	126	313	304	-	359	378	96,8	-									
Metoda: STAS 9187																						
NH <sub>4</sub>	3	2,21	-	2,15	1,44	1,15	-	1,04	2,09	0,223	-											
	Ape tehnologice conventional curate evacuate în emisar	cloroform	0,0025	-						<0,001			-									
Metoda Gaz Cromatografica cu detector FID (GC-FID) sau orice alta metoda utilizata de laboratoarele nationale acreditate																						

Nota: \* Valoarea de 60 mg/l va fi admisă până la data de 23.11.2019. Începând cu data de 24.11.2019, valoarea limită admisă va fi de 35 mg/l, conform Concluziilor BAT pentru producerea de panouri pe baza de lemn.

<sup>1)</sup> Conform Autorizației de Gospodărire a Apelor nr. 367/2018 nu se mai monitorizează evacuările de ape uzate menajere și ape preepurate în canalizarea orășenească.

Din analiza rezultatelor încercărilor pentru toți indicatorii analizați pe fiecare categorie de apă uzată evacuată de pe platforma industrială Kronospan, rezultă că nu sunt depășiri atât față de CMA stabilite prin AGA, cât și prin noile valori BAT prevăzute la indicatorii suspensii și CCOCr; nici pentru substanța prioritar periculoasă analizată, cloroform, nu există impact, prin urmare se poate aprecia impactul minim al activităților desfășurate pe platforma Kronospan pentru factorul de mediu apă.

Pentru indicatorul cloroform se respectă monitorizarea conform Hotărârii nr. 570/2016 privind aprobarea Programului de eliminare treptată a evacuărilor, emisiilor și pierderilor de substanțe prioritar periculoase și alte măsuri pentru principalii poluanți. În cazul apelor evacuate în emisar CMA este de 2,5 μg/l (0,0025 mg/l), conform prevederilor HG nr. 570/2016. Pentru apele uzate evacuate în canalizarea orășenească nu se monitorizează indicatorul cloroform, întrucât acesta nu este reglementat pentru rețelele de canalizare.

În cele ce urmează sunt prezentate rezultatele monitorizării emisiilor în anul 2018, respectiv trimestrul I al anului 2019.



Tabel 105 Rezumatul evaluării impactului evacuarilor în anul 2018, respectiv trimestrul I-2019

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*																		
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017 actualizată la data 24.10.2018	Valoare emisie 2018												Valoare emisie 2019 (Trim. I)			
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.	Ian.	Feb.	Mar.	
SECTIA CHIMICA EMISII ATMOSFERICE	Au fost luate în considerare și monitorizările lunare privind calitatea aerului ambiental	A2/Instalatia de producere rasini pulbere	formaldehida	5	-	-	-	4,56		4,1		-	-	-	-	-	-	-	-	
			Metoda: EPA 320																	
			pulberi	5	-	-	-	1,21		1,23		-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Metoda: SR EN 13284 -1																	
		A5/ Instalatia noua de producere rasini pulbere	formaldehida	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,187	-	-	-	-
			Metoda: EPA 320																	
			pulberi	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,923	-	-	-	-
			Metoda: SR EN 13284 -1																	
		A3/Exhaustare generala hala rasini pulbere	formaldehida	5	-	-	-	0,16		0,13		-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Metoda: EPA 320																	
			pulberi	5	-	-	-	1,09		1,03		-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Metoda: SR EN 13284 -1																	
		A4/Centrala termica	CO	100	-	-	-	13,55		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Metoda: SR ISO 10396																	
NOx	350		-	-	-	86,49		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
Metoda: SR ISO 10396																				
SO <sub>2</sub>	35		-	-	-	3,4		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	Metoda: SR ISO 10396																			
	pulberi	5	-	-	-	0,87		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	Metoda: SR EN 13284 -1																			
SECTIA PAL EMISII ATMOSFERICE	Au fost luate în considerare și monitorizările lunare privind calitatea aerului ambiental.	P17/uscare aschii în uscator Krono-plus (incalzire directa) (BAT 17 și 18)	COV < 20-200 (BAT 17)	100		29,1		32,3		43,6		39,17		24,5						
			Metoda: EN 12619 (BAT 14)																	
			formaldehida < 5-15 (BAT 17)	8	1,46	1,51	1,16	0,99	1,12	1,16	4,69	5,42	5,24	5,96	5,99	5,35	5,06	5,01	4,08	
			Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)																	
			Pulberi 3-10 (BAT 17)	10	4,9/6,62	5,6*	5,2*	4,9*/2,3**/5,7**	4,7	4,3	4,1*	3,7*	3,4*/8,04**	3,9*	5,4*	6,43**/5,4*	5,2*	5,6*	5,2*/1,67**	
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																	
			CO	250		128,7		64,6		57,9		65,4		120,0						
Metoda: SR ISO 10396																				
NOx 350	500 <sup>4</sup>		180,7		137,4		56		23,2		103,2									
	Metoda: EN 14792 (BAT 14)																			

<sup>4</sup> VLE=500 mg/Nm<sup>3</sup> până la conformare și 350 mg/Nm<sup>3</sup> după conformare (P17)

**Secțiunea 13 – Impact**

Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*																			
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisa (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017 actualizata la data 24.10.2018	Valoare emisie 2018												Valoare emisie 2019 (Trim. I)				
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.	Ian.	Feb.	Mar.		
		SO <sub>x</sub> 200	200	0,0			0			<1			<1			<1					
		Metoda: EN 14791(BAT 14)																			
		P19/exhaustare noxe presa din zona de evacuare (BAT 19)	COV 10-100 (BAT 19)	100	46,2			14,1			46,58			23,23			20,0				
			Metoda: EN 12619 (BAT 14)																		
			formaldehida 2-15 (BAT 19)	5	3,19			1,78			2,68			3,54			1,99				
			Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)																		
		P20/incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan	Pulberi 3-15 (BAT 19)	5	1,82			2,39			2,34			2,93			2,49				
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																		
			pulberi	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,30	-	-	-	-	-	-	
			Metoda: SR EN 13284 -1																		
			CO	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	43,4	-	-	-	-	-	-	
		Metoda: SR ISO 10396																			
		P22/desprafuire grup 1 mori < 3-5 (BAT 20)	NO <sub>x</sub>	350	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-		
			Metoda: SR ISO 10396																		
SO <sub>2</sub>	35		-	-	-	-	-	-	-	-	<1	-	-	-	-	-	-				
Metoda: SR ISO 10396																					
P23/ desprafuire grup 2 mori < 3-5 (BAT 20)	pulberi 5	5	-	-	-	0,48			1,35			-	-	-	-	-	-				
	Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																				
P24/desprafuire mori (zona seco) < 3-5 (BAT 20)	pulberi 5	5	-	-	-	0,53			-	-	-	0,67			-	-	-				
	Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																				
P35/exhaustare formatizat placi si circulare diagonale < 3-5 (BAT 19)	Pulberi 5	5	-	-	-	0,28			0,37			-	-	-	-	-	-				
	Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																				
SECTIA MDF EMISII ATMOSFERICE	Au fost luate in considerare si monitorizarile lunare privind calitatea aerului ambiental.	P5/ciclon 1 - uscare fibra (BAT 17 si 18)	COV < 20-120 (BAT 17)	100	17,4			39,7			24,5			25,17			27,0				
			Metoda: EN 12619 (BAT 14)																		
			formaldehida < 5-15 (BAT 17)	8	3,13			5,30			2,46			6,45			5,93				
Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)																					

**Secțiunea 13 – Impact**

Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*																		
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisa (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017 actualizata la data 24.10.2018	Valoare emisie 2018												Valoare emisie 2019 (Trim. I)			
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.	Ian.	Feb.	Mar.	
	P5/ciclon 2 - uscare fibra (BAT 17 si 18)	pulberi <sup>5</sup> 3-20 (BAT 17)	50	35,53			22,5**/35,3**			34,7**			6,22**			25,06**				
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																		
		NO <sub>x</sub> 30-250 (BAT 18)	250	194,6			167			98,4			136			167,4				
		Metoda: EN 14792 (BAT 14)																		
		SO <sub>x</sub>	200	1,7			<1			<1			<1			1,9				
		Metoda: SR ISO 10396																		
		COV < 20-120 (BAT 17)	100	28,9			38,2			27,1			24,57			28,6				
		Metoda: EN 12619 (BAT 14)																		
		formaldehida < 5-15 (BAT 17)	8	5,09			6,81			2,22			6,08			5,79				
	Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)																			
	pulberi 3-20 (BAT 17)	50	40,1			24,6**/35,5**			30,5**			16,03**			23,27**					
	Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																			
	NO <sub>x</sub> 30-250 (BAT 18)	250	207,6			141,4			86,8			127,1			155,8					
	Metoda: EN 14792 (BAT 14)																			
	SO <sub>x</sub>	200	0,0			<1			<1			<1			4,8					
	Metoda: EN 14791																			
	P5/ciclon 3 - uscare fibra (BAT 17 si 18)	COV < 20-120 (BAT 17)	100	34,5			36,7			26,56			24,9			30,6				
		Metoda: EN 12619 (BAT 14)																		
		formaldehida < 5-15 (BAT 17)	8	6,79			4,64			2,52			5,78			5,93				
		Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)																		
		pulberi 3-20 (BAT 17)	50	36,48			27,9**/35,3**			15,3**			19,56**			23,77**				
Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																				
NO <sub>x</sub> 30-250 (BAT 18)	250	231,5			133,2			92,9			64,2			125,7						
Metoda: EN 14792 (BAT 14)																				

<sup>5</sup> VLE pulberi 50 mg/Nm<sup>3</sup> pana la conformare si 20 mg/Nm<sup>3</sup> dupa implementarea metodelor de reducere a continutului de pulberi(P5)

**Secțiunea 13 – Impact**

Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*																			
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisa (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017 actualizata la data 24.10.2018	Valoare emisie 2018												Valoare emisie 2019 (Trim. I)				
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.	Ian.	Feb.	Mar.		
		SO <sub>x</sub>	200	0,0			2			<1			1,0			3,8					
		Metoda: EN 14791 (BAT 14)																			
		P5/ciclón 4 - uscare fibra (BAT 17 si 18)	COV < 20-120 (BAT 17)	100	34,8			35,6			33,62			23,7			24,6				
			Metoda: EN 12619 (BAT 14)																		
			formaldehida < 5-15 (BAT 17)	8	3,12			4,06			2,36			6,08			6,12				
			Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)																		
			pulberi 3-20 (BAT 17)	50	10,01*	10,94*	11,87*	38,92*	23,89*/35,5**	24,03*	21,60*	11,96*	12,87*	12,19*/35,5**	8,348*	9,62*/18,77**	8,161*	8,21*	8,18*	8,72*/18,87**	
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																		
			NO <sub>x</sub> 30-250 (BAT 18)	250	191,2			192,2			130,5			78,6			129,2				
		Metoda: EN 14792 (BAT 14)																			
		SO <sub>x</sub>	200	1,5			<1			<1			<1			2,9					
		Metoda: EN 14791 (BAT 14) / SR ISO 10396																			
		P6/evacuare noxe alimentare si evacuare presa placi MDF (BAT 19)	COV 10-100	100	11,1			5,1			6,82			19,27			20,1				
			Metoda: EN 12619 (BAT 14)																		
			formaldehida 2-15	5	2,74			0,64			3,51			3,54			2,45				
			Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)																		
		P7/incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan	pulberi 3-15	5	1,93			1,5			1,57			1,49			1,85				
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																		
			pulberi	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,69
			Metoda: SR EN 13284 -1																		
CO	100		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	86,5	
Metoda: SR ISO 10396																					
NO <sub>x</sub>	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	73,1		
Metoda: SR ISO 10396																					
SO <sub>2</sub>	35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	<1		
Metoda: SR ISO 10396																					
P8/pregatire aschii - tocare fibre (BAT 17)	pulberi 3-5	5	-	-	-	0,77			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																				
P14/slefuire; P15/calibrare placi (BAT 17)	pulberi 3-5	5	-	-	-	0,78; 0,78			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,62/1,01		
	Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																				
P16/formatizare placi (BAT 17)	pulberi 3-5	5	-	-	-	1,07			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,29		

**Secțiunea 13 – Impact**

Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*																		
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisa (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017 actualizata la data 24.10.2018	Valoare emisie 2018												Valoare emisie 2019 (Trim. I)			
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.	Ian.	Feb.	Mar.	
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																	
			pulberi	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,47	-	-	-
			Metoda: SR EN 13284 -1																	
			CO	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55,8	-	-	-	
			Metoda: SR ISO 10396																	
			NOx	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	241,9	-	-	-	
			Metoda: SR ISO 10396																	
			SO2	35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	<1	-	-	-	
			Metoda: SR ISO 10396																	

\*Monitorizare continua, valori inregistrate de echipamentul de monitorizare continua – media lunara,

\*\*Determinare realizata de un Laborator acreditat Renar .

Fata de prevederile Deciziei de punere in aplicare (UE) nr.2015 /2119 din 20 noiembrie 2015, a concluziilor BAT pentru domeniul de producere panouri pe baza de lemn, valorile limita de emisie reglementate prin Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017 actualizata la data de 24.10.2018 sunt per ansamblu mai mici sau cel mult egale fata de valorile de referinta BAT-AEL, cu urmatoarele exceptii:

- la instalatia PAL, uscatorul Krono-plus
  - o pentru indicatorul COV a fost stabilita o valoare limita de emisie (VLE) de 100 mg/Nmc, fata de BAT-AEL = <20 – 200 mg/Nmc. VLE este provizorie, pana la data de 23.11.2019. Incapand cu data de 24.11.2019 pentru indicatorul COV se va aplica o VLE de 30 mg/Nmc;
  - o pentru indicatorul NO<sub>x</sub> a fost stabilita o VLE provizorie de 500 mg/Nmc, valabila pana la data de 23.11.2019. Incapand cu data de 24.11.2019, pentru indicatorul NO<sub>x</sub> se va aplica o VLE de 350 mg/Nmc;
- la instalatia MDF, uscatorul de fibra, a fost stabilita o VLE provizorie pentru indicatorul pulberi de 50 mg/Nmc (BAT-AEL = 3 – 20 mg/Nmc), valabila pana la data de 23.11.2019. Incepand cu data de 24.11.2019 pentru indicatorul pulberi se va aplica o VLE de 20 mg/Nmc.

Pentru conformarea cu prevederile BAT-AEL la data de 23.11.2019, operatorul a intocmit in cursul anului 2017 doua studii de solutie, dupa cum urmeaza:

- Studiu de solutie pentru reducerea emisiilor de NO<sub>x</sub> si COV prin analiza celor mai bune tehnici disponibile la sectia PAL – uscator krono-plus + arzator biomasa. In cadrul studiului s-a identificat ca solutie tehnica de reducere a emisiilor de NO<sub>x</sub> si COV procedeul ECOBIK, licenta a S.C. KUBIK PROD COM S.R.L. Bucuresti. In urma implemetarii tehnologiei propuse, nivelurile estimate ale emisiilor sunt: pentru COV – 30 mg/Nmc, pentru NO<sub>x</sub> – 350 mg/Nmc;
- Studiu de solutie pentru reducerea pulberilor prin analiza celor mai bune tehnici disponibile la Sectia MDF – uscare fibre. In cadrul studiului s-a identificat ca solutie tehnica de reducere a emisiilor de pulberi instalarea unui sistem de cicloane de inalta eficienta, marca HURRICLON. In urma montarii echipamentelor propuse, nivelul estimat al emisiilor de pulberi la uscatorul de fibra va fi de 20 mg/Nmc.

Din analiza rezultatelor la emisiile rezultate din procesul de productie din instalatiile tehnologice, in anul 2018, respectiv trimestrul I al anului 2019, rezulta ca valorile medii inregistrate se incadreaza in limite stabilite prin Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017, actualizata la data de 24.10.2018.

### **Concluzii:**

In urma analizei influentei surselor societatii Kronospan Trading SRL asupra calitatii aerului din zona, in conditii normale de functionare, rezulta:

1) Nivelul concentratiei tuturor indicatorilor de emisii la sursele de emisie, se situeaza sub limita maxima admisa de legislatia nationala, iar pentru conformarea cu nivelurile de emisie asociate BAT pentru indicatorii: COV, NO<sub>x</sub> si pulberi s-a propus program de conformare conform BAT

**2) Studiu dispersie:**

Din punct de vedere al emisiilor nici unul dintre poluanții analizați, rezultati din activitățile casnice, trafic rutier, activitățile tehnologice KRONOSPAN TRADING – KRONOCHEM SEBES, activitățile tehnologice ale celorlalți agenți economici, nu prezintă depășiri față de limitele legale în vigoare, pe perioadele de mediere corespunzătoare.

Sursele existente pe platforma industrială KRONOSPAN, incluzând traficul intern de pe platforma contribuie la fondul de poluare, dar fără a se depăși valorile limită pentru nici unul din poluanții analizați.

**3)** Din analiza rezultatelor analitice la apă prelevată din acvifer se constată că indicatorii analizați nu prezintă depășiri ale valorilor maxime admise conform Legii nr. 458/2002 – “Legea privind Calitatea Apei potabile”, republicată și Ordinului nr. 621/2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din România, deci activitatea desfășurată pe platforma industrială KRONOSPAN nu a indus un impact asupra pânzei freatice.

**4)** Din analiza rezultatelor analitice la apă de suprafață evacuată în Raul Sebes rezultă faptul că apele uzate evacuate în emisar nu au impact asupra apei de suprafață.

Concluziile finale sunt că instalațiile tehnologice în condițiile de funcționare normală nu prezintă impact asupra mediului, încadrându-se în limitele admise conform autorizației integrate de mediu și cerințelor BAT aplicabile, iar acolo unde sunt înregistrate depășiri față de noile valori limită de emisie introduse în BAT-WBP s-au propus ca măsuri de îmbunătățire mărirea frecvenței de monitorizare și activități de mentenanță.

Prin măsurile de protecție luate încă din faza de proiectare și execuție, cât și prin măsurile luate cele realizate pe parcursul anilor de optimizare a fluxurilor tehnologice, înlocuirea unor părți din instalații cu echipamente mai performante, nivelului emisiilor de concentrații la sursele de emisie se încadrează în limite prevăzute în Ordin nr. 462/93, astfel că impactul indus de activitățile specifice desfășurate pe amplasament este redus și nu se resimte în zona protejată.

**5)** Din analiza rezultatelor analitice la probele de sol prelevate din zonele evaluate s-a constatat că valorile înregistrate la indicatorii monitorizați se încadrează sub valorile pragurilor de alertă pentru terenurile de folosință mai puțin sensibile conform Ordin nr. 756/1997, pentru substanțe considerate deosebit de periculoase precum sulfati, cianuri, conținut de produs petrolier, metale: As, Cd, Cr, Hg, Ni, Pb, Sn, Zn, deci activitatea desfășurată pe platforma industrială KRONOSPAN nu a indus un impact asupra solului.

### 13.5. Habitate

Tabel 106 Cerinte Habitate

Cerinta	Raspuns (Da/Nu/identificati/confirmati includerea, daca este cazul)
Ati identificat Situri de Interes Comunitar, in special reseaua Natura 2000, Zone Speciale de Conservare sau Rezervatii Stiintifice care pot fi afectate de operatiile la care s-a facut referire in Solicitare sau in evaluarea dumneavoastra de impact de mai sus?	La distanta de cca. 3 km de platforma, pe directie NE, se gaseste Rapa Rosie, Rezervatia de interes National, sit IUCN IV si sit SCI. La distanta de cca. 3 km de platforma, pe directie NNE, se gaseste Rapa Lancramului, Rezervatie complexa de interes Judetean. La distanta de cca. 3,8 km de platforma, pe directie SE, se gaseste Fanetele Dealul Pripoc, Rezervatie botanica de interes Judetean.
Ati furnizat anterior informatii legate de Directiva Habitate, pentru Planificarea la nivel Urban sau Rural, SEVESO sau in alt scop?	Nu.
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	Da. Nu au fost disponibile planurile de management pentru aceste arii. Conform raportului APM 2007 rezulta pentru Rapa Rosie: - conservarea trasaturilor unice geologice, pedologice si hidrologice; - conservare tipului de habitat: pajiste stepice subpanonice, paduri din Tilio-Acerion pe versanti abrupti - conservare specii de plante de interes comunitar: <i>Adenophora lilifolia</i> , <i>Cypripedium calceolus</i> ( <i>Papucul doamnei</i> , <i>Blabornic</i> )
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitatile dumneavoastra apropiate de sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitati sa luati in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	Nu.  Din datele disponibile nu rezulta depasirea limitelor de calitatea aerului pentru zone protejate si ecosisteme.



## 14.COMPARARE CU CERINTELE BAT

Tabel 107 Comparare cu cerintele privind cele mai bune tehnici disponibile din BREF-WBP

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
<b>1. CONCLUZIILE GENERALE PRIVIND BAT</b>			
<b>1.1. Sistem de management de mediu</b>	<p><b>BAT 1.</b> <i>In scopul de a se imbunatati performanta generala de mediu, BAT constau in punerea in aplicare si aderarea la un sistem de management de mediu (EMS) care incorporeaza toate caracteristicile urmatoare:</i></p> <p><b>I.</b> angajamentul conducerii, inclusiv al conducerii superioare;</p> <p><b>II.</b> definirea de catre conducere a unei politici de mediu care include imbunatatirea continua a instalatiei prin management;</p> <p><b>III.</b> planificarea si stabilirea procedurilor necesare, a obiectivelor si a tintelor care trebuie atinse, in stransa corelare cu planificarea financiara si investitiile;</p> <p><b>IV.</b> punerea in aplicare a procedurilor, acordand o atentie deosebita: - structurii si responsabilitatii, recrutarii, formarii, sensibilizarii si competentei, comunicarii, implicarii angajatilor, documentatiei, controlului eficient al proceselor, programelor de intretinere, pregatirii si reactiei in caz de urgenta, garantarii conformitatii cu legislatia in domeniul mediului;</p> <p><b>V.</b> verificarea performantei si luarea de masuri corective, acordand o atentie deosebita: (a) monitorizarii si masurarii (a se vedea, de asemenea, raportul de referinta privind monitorizarea) (b) actiunilor corective si preventive (c) pastrarii evidentelor (d) auditului intern si extern independent (daca este posibil), pentru a stabili daca sistemul de management de mediu respecta dispozitiile prevazute si daca a fost pus in aplicare si</p>	<p>Domeniul de aplicare (de exemplu, nivelul de detalii) si natura EMS (de exemplu, standardizat sau nestandardizat) vor fi, in general, corelate cu natura, dimensiunea si complexitatea instalatiei, precum si cu nivelul efectelor pe care aceasta le-ar putea avea asupra mediului.</p>	<p>Da, P 5.1 Angajamentul managementului</p> <p>Da, Declaratia conducerii SC KRONOSPAN TRADING SRL cu privire la politica in domeniul Calitatii – Mediului – Sanatatii si Securitatii Ocupationale- Energetic</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p>

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>	<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>
	<p>mentinut in mod corespunzator;</p> <p><b>VI.</b> revizuirea de catre conducere a sistemului de management de mediu si a adecvarii si eficacitatii permanente a acestuia;</p> <p><b>VII.</b> urmarirea dezvoltarii tehnologiilor curate;</p> <p><b>VIII.</b> luarea in considerare, atat in etapa de proiectare a instalatiei, cat si pe durata ciclului sau de viata, a efectelor asupra mediului produse de eventuala dezafectare a instalatiei;</p> <p><b>IX.</b> aplicarea cu regularitate de evaluari sectoriale comparative. In unele cazuri, urmatoarele caracteristici fac parte din EMS:</p> <p><b>X.</b> planul de gestionare a deseurilor (a se vedea BAT 11);</p> <p><b>XI.</b> planul de control al calitatii pentru lemnul recuperat utilizat ca materie prima pentru panouri si drept combustibil [a se vedea BAT 2 litera (b)];</p> <p><b>XII.</b> planul de gestionare al zgomotului (a se vedea BAT 4);</p> <p><b>XIII.</b> planul de gestionare al mirosului (a se vedea BAT 9);</p> <p><b>XIV.</b> planul de gestionare al emisiilor de pulberi (a se vedea BAT 23).</p>		<p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare, Rapoarte de audit Achizitie stivuitoare electrice</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p> <p>Da, PO 8.1_008– Managementul deseurilor IL 8.4.2.010 – Verificarea masei lemnoase aprovizionate PO 8.5.4_002 - Depozitarea masei lemnoase Tehnologia placilor din aschii de lemn, Sep 01 Tehnologia placilor din fibre de lemn, MDF01 PLS_5.3_002 Atribuirea sarcinilor operatorului incarcator frontal cu cupa (Centrala termica)</p> <p>Buletine analiza deseuri lemnoase</p> <p>XII Da, Studiu Zgomot</p> <p>Da, Formular de Solicitare, Sectiunea Miros</p> <p>Program de monitorizare si masurare</p>

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
<p><b>1.2. Buna organizare interna</b></p>	<p><b>BAT 2.</b> <i>In scopul de a se reduce la minimum impactul procesului de productie asupra mediului, BAT constau in aplicarea principiilor buneii organizari interne, prin utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos:</i></p> <p>a. Selectia si controlul atent al substantelor chimice si aditivilor.</p> <p>b. Aplicarea unui program de control al calitatii lemnului recuperat utilizat ca materie prima si/sau drept combustibil(1), in special pentru controlul unor poluanti precum As, Pb, Cd, Cr, Cu, Hg, Zn, clor, fluor si HAP</p> <p>c. Manipularea si depozitarea atenta a materiilor prime si deseurilor.</p> <p>d. Intretinerea si curatarea periodica a echipamentelor, rutelor de transport si spatiilor de depozitare a materiilor prime.</p> <p>e. Revizuirea optiunilor pentru reutilizarea apei de tratare si utilizarea de surse de apa secundare.</p>		<p>DA</p> <p>PO_8.4.2_011 - Verificarea produsului aprovizionat IL 8.4.2.010 - Verificarea masei lemnoase aprovizionate</p> <p>DA. Exista instructiuni specifice pentru fiecare materie prima aprovizionata, specificatii tehnice ale materiilor prime care prevad limitele parametrilor tehnici, inclusiv impuritati. ex. IL PO_8.4.2_403 – Determinarea aspectului melaminei</p> <p>DA, Exista instructiuni specifice pentru manipulare, depozitare materii prime si deseuri. Sunt identificate fiecare zona de depozitare a materiilor prime si deseuri.</p> <p>DA, Exista instructiuni specifice intretinerea si curatarea curatarea periodica a echipamentelor, rutelor de transport si spatiilor de depozitare a materiilor prime</p> <p>DA, se analizeaza optiuni pentru reutilizarea apei si utilizarea de surse de apa secundare</p>
	<p><b>BAT 3.</b> <i>In scopul de a se reduce emisiile in aer, BAT constau in exploatarea sistemelor de tratare a gazelor reziduale cu o disponibilitate ridicata si la capacitate optima in conditii normale de functionare.</i></p> <p>Descriere Pot fi definite proceduri speciale pentru alte conditii de functionare decat cele normale, in special:</p> <p>(i) in timpul operatiunilor de pornire si de oprire;</p> <p>(ii) in alte circumstante speciale care ar putea afecta functionarea corespunzatoare a sistemelor (de exemplu, lucrari de intretinere obisnuita si extraordinara si operatiuni de curatare a instalatiei de ardere si/sau a sistemului de tratare a gazelor reziduale).</p>		<p>IL 7.5.1.1.1-Procesul de fabricare rasini</p>

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>	<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>
<b>1.1.3. Zgomot</b>	<b>BAT 4</b> .In scopul de a se preveni sau, daca acest lucru nu este posibil, de a se reduce zgomotul si vibratiile, BAT constau in utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos. <i>Tehnici pentru prevenirea zgomotelor si a vibratiilor</i>		
	a. Planificarea strategica a amplasarii instalatiei pentru a gazdui cele mai zgomotoase operatiuni, de exemplu, astfel incat cladirile de la fata locului sa actioneze ca izolatia.	General aplicabila in cazul instalatiilor noi. Amenajarea unui sit poate limita aplicabilitatea pentru instalatiile existente	N/A
	b. Aplicarea unui program de reducere a zgomotului care sa includa cartografierea surselor de zgomot, stabilirea receptorilor din afara sitului, modelarea propagarii zgomotului si evaluarea celor mai rentabile masuri si a punerii in aplicare a acestora.	General aplicabila	Da, Studiu Zgomot
	c. Realizarea de studii periodice privind zgomotul cu o monitorizare a nivelurilor de zgomot din afara perimetrului sitului.		Da, Studiu Zgomot
	<b>Tehnici pentru reducerea zgomotului si a vibratiilor provenite din surse punctiforme</b>		
	d. Introducerea echipamentelor zgomotoase in carcase sau capsularea acestora sau izolarea fonica a cladirilor. e. Decuplarea echipamentelor individuale pentru a preveni si limita propagarea vibratiilor si a zgomotului de rezonanta. f. Izolarea surselor punctiforme utilizand un amortizor de zgomot, un dispozitiv de amortizare a zgomotului, atenuatori pentru sursele de zgomot, de exemplu, ventilatoare, dispozitive acustice cu guri de aerisire, amortizoare de zgomot si cutii acustice pentru filtre. g. Mentinerea in permanenta a portilor si a usilor inchise atunci cand nu sunt utilizate. Reducerea la minimum a inaltimii de cadere in momentul descarcarii lemnului rotund.	General aplicabila	Da, Studiu Zgomot
	<b>Tehnici pentru reducerea zgomotului si a vibratiilor la nivelul sitului</b>		
h. Reducerea zgomotului cauzat de trafic prin limitarea vitezei traficului intern si pentru camioanele care intra in perimetrul sitului. i. Limitarea activitatilor in aer liber in timpul noptii. j. Intretinerea periodica a tuturor echipamentelor. k. Utilizarea de pereti de protectie fonica, de bariere	General aplicabila	Da capitolul Impact din Formularul de Solicitare Studiu Zgomot	

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>	<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>
	naturale sau de terasamente pentru a ecrana sursele de zgomot.		
<b>1.4. Emisii in sol si in apele subterane</b>	<p><b>BAT 5 .In scopul de a se preveni emisiile in sol si in apele subterane, BAT constau in utilizarea tehnicilor indicate mai jos.</b></p> <p>I. incarcarea si descarcarea de rasini si de alte materiale auxiliare numai in spatii amenajate, protejate impotriva scurgerilor de apa;</p> <p>II. inainte de eliminare, colectarea tuturor materialelor si depozitarea acestora in spatii amenajate, protejate impotriva scurgerilor de apa;</p> <p>III. dotarea cu alarme activate la niveluri ridicate de lichid a tuturor pompelor de epuizment sau a tuturor celorlalte instalatii de depozitare intermediara care pot genera scurgeri de lichide;</p> <p>IV. stabilirea si aplicarea unui program pentru testarea si inspectia cisternelor si conductelor care transporta rasini, aditivi si amestecuri de rasini;</p> <p>V. efectuarea de inspectii in ceea ce priveste etanseitatea la toate flansele si supapele conductelor utilizate pentru transportul de materiale, altele decat apa si lemnul; pastrarea unei evidente a acestor inspectii;</p> <p>VI. punerea la dispozitie a unui sistem colector pentru colectarea eventualelor lichide scurse de la flansele si supapele conductelor utilizate pentru transportul de materiale, altele decat apa si lemnul, cu exceptia cazului in care flansele sau valvele sunt etanse din punct de vedere tehnic;</p> <p>VII. furnizarea unei cantitati adecvate de brate de izolare si de materiale absorbante corespunzatoare;</p> <p>VIII. evitarea utilizarii de conducte subterane pentru transportul de substante, altele decat apa si lemnul;</p> <p>IX. colectarea si eliminarea in conditii de siguranta a intregii cantitati de apa rezultate in urma stingerii incendiilor;</p> <p>X. construirea de bazine de retentie cu funduri impermeabile la scurgerile de apa din precipitatii provenita din spatiile exterioare de depozitare a lemnului.</p>		Da capitolul Emisii si Reducerea Poluarii din Formularul de Solicitare
<b>1.5. Gestionarea energiei eficiente si energetica</b>	<p><b>BAT 6. In scopul de a se reduce consumul de energie, BAT constau in adoptarea unui plan de gestionare a energiei care sa includa toate tehnicile indicate mai jos.</b> I. utilizarea unui sistem de monitorizare a consumului de energie si a costurilor; II. efectuarea de audituri privind eficienta energetica pentru principalele operatiuni; III. utilizarea unei abordari sistematice pentru modernizarea continua a echipamentelor in vederea cresterii eficientei energetice; IV. imbunatatirea controalelor privind utilizarea de energie; V. aplicarea, la nivel intern, de cursuri de formare in materie de gestionare a energiei pentru operatori.</p>		Da capitolul Energie din Formularul de Solicitare Consum de energie electrica Program privind cresterea eficientei energetice pe termen scurt si lung
	<p><b>BAT 7. In scopul de a se creste eficienta energetica, BAT constau in optimizarea exploatarei instalatiei de ardere prin monitorizarea si controlul principalilor parametri de ardere (de exemplu, O<sub>2</sub>, CO, NO<sub>x</sub>) si prin aplicarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</b></p> <p>a. Deshidratarea reziduurilor lemnoase inainte de</p>	General aplicabila	Da, uscarea aschiilor de lemn in uscatoare.

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>		<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>
utilizarea acestora drept combustibil  b. Recuperarea caldurii generate de gazele reziduale fierbinti in sistemele de reducere a lichidelor, utilizand un schimbator de caldura		Aplicabila in cazul instalatiilor cu un sistem de reducere a lichidelor si atunci cand energia recuperata poate fi utilizata	N/A
c. Recircularea gazelor reziduale fierbinti rezultate din diferite procese in instalatia de ardere sau preincalzirea gazelor fierbinti pentru uscator		Aplicabilitatea poate fi limitata pentru uscatoarele incalzite in mod indirect, uscatoarele pentru fibre sau in cazul in care configurarea instalatiei de ardere nu permite adaugarea controlata de aer	N/A
<b>BAT 8.</b> <i>In scopul de a se utiliza in mod eficient energia pentru pregatirea fibrelor umede pentru productia de placi fibrolemnoase, BAT constau in utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i>			
<b>Tehnica</b>	<b>Descriere</b>	<b>Aplicabilitate</b>	
a. Curatarea si inmuiera aschiilor	Curatarea si spalarea mecanica a aschiilor brute		
b. Evaporarea in vid	Recuperarea apei calde pentru generarea de abur	Aplicabila in cazul instalatiilor noi pentru cuptoarele de rafinare si al lucrarilor majore de modernizare	N/A
c. Recuperarea caldurii generate de aburi in timpul procesului de rafinare	Schimbatoare de caldura pentru producerea de apa calda in scopul generarii de abur si spalarea aschiilor		

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>	<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>
<b>1.6. Miros</b>	<p><b>BAT 9.</b> <i>In scopul de a se preveni sau, daca acest lucru nu este posibil, de a se reduce mirosul emanat de instalatie, BAT constau in stabilirea, punerea in aplicare si revizuirea periodica a unui plan de gestionare a mirosului, ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1), care sa includa toate elementele de mai jos:</i></p> <p>I. un protocol care sa contina masuri si calendarele aferente;</p> <p>II. un protocol pentru asigurarea monitorizarii mirosurilor;</p> <p>III. un protocol pentru raspunsul la cazurile identificate de emanare de miros; IV. un program de prevenire si reducere a mirosurilor conceput pentru a identifica sursa (sursele) acestora, pentru a masura/estima gradul de expunere la mirosuri, pentru a caracteriza contributiile surselor si pentru a aplica masuri de prevenire si/sau reducere.</p>	<p>Aplicabilitatea este limitata la cazurile in care se poate preconiza si/sau au fost raportate degajari de mirosuri neplacute in zone rezidentiale sau in alte zone sensibile (de exemplu, zone de agrement).</p>	<p>Da, Formular de Solicitare, Sectiunea Miros</p>
	<p><b>BAT 10.</b> <i>In scopul de a se preveni si de a se reduce mirosurile, BAT constau in tratarea gazelor reziduale provenite de la uscator si presa in conformitate cu BAT 17 si 19.</i></p>		
<b>1.7. Gestionarea deseurilor si a reziduurilor</b>	<p><b>BAT 11.</b> <i>In scopul de a se preveni sau, daca acest lucru este posibil, de a se reduce cantitatea de deseuri trimise spre eliminare, BAT constau in adoptarea si aplicarea unui plan de gestionare a deseurilor ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1) care sa asigure, in ordinea prioritatii, prevenirea, pregatirea pentru reutilizare, reciclarea sau recuperarea in alt mod a deseurilor.</i></p>		<p>Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare</p>
	<p><b>BAT 12.</b> <i>In scopul de a se reduce cantitatea de deseuri solide trimise spre eliminare, BAT constau in utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i></p> <p>a. Reutilizarea, ca materie prima, a reziduurilor lemnoase colectate la nivel intern, cum ar fi fragmente si panouri respinse.</p>	<p>Aplicabilitatea pentru respingerea panourilor fibrolemnoase poate fi limitata.</p>	<p>Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare</p>
	<p>b. Utilizarea, drept combustibil (in instalatii de ardere de pe amplasament, echipate in mod adecvat) sau ca materie prima, a reziduurilor lemnoase colectate la nivel intern, cum ar fi granule de lemn si pulberi colectate intr-un sistem de reducere a pulberilor si depunerile de reziduuri lemnoase rezultate din filtrarea apei reziduale.</p>	<p>Utilizarea reziduurilor lemnoase drept combustibil poate fi limitata in cazul in care consumul de energie necesara pentru uscare depaseste beneficiile pentru mediu.</p>	<p>Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare</p>

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>	<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>		
	c. Utilizarea de sisteme de colectare circulara cu o unitate de filtrare centrala pentru optimizarea colectarii reziduurilor, de exemplu filtru cu sac, ciclofiltru sau cicloane de inalta eficienta.	General aplicabila in cazul instalatiilor noi. Aplicarea pentru o instalatie existenta poate limita aplicabilitatea.	Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare		
	<b>BAT 13.</b> <i>In scopul de a se asigura gestionarea si reutilizarea in conditii de siguranta ale cenusii de vatra si zgurii provenite din arderea biomasei, BAT constau in utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.</i>				
	a. Revizuirea continua a optiunilor pentru reutilizarea la fata locului si in afara amplasamentului a cenusii de vatra si a zgurii.	General aplicabila.	Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare		
	b. Un proces eficient de ardere care reduce continutul de carbon rezidual.		Da, Monitorizare gaze ardere		
	c. Manipularea si transportul in conditii de siguranta ale cenusii de vatra si zgurii pe benzi transportoare si in containere inchise sau prin umidificare.	Umidificarea este necesara numai atunci cand cenusa de vatra si zgura sunt umezite din motive de siguranta.	Da, PO_8.1_013 Depozitare, manipulare si transport cenusa		
	d. Depozitarea in conditii de siguranta a cenusii de vatra si zgurii intr-o anumita zona impermeabila prevazuta cu sistem de colectare a levigatului.	General aplicabila.	Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare		
	<b>BAT 14.</b> <i>BAT constau in monitorizarea emisiilor in aer si in apa, precum si in monitorizarea proceselor din care rezulta gaze de ardere, conform standardelor EN, cu o frecventa cel putin echivalenta cu cea indicata mai jos. In cazul in care nu sunt disponibile standarde EN, BAT constau in utilizarea de standarde ISO, standarde nationale sau a altor standarde internationale care asigura furnizarea de date de o calitate stiintifica echivalenta.</i>				
	<b>Monitorizarea emisiilor in aer provenite de la uscator si a emisiilor combinate tratate provenite de la uscator si presa</b>				
	<b>Parametru</b>	<b>Standard(e)</b>	<b>Frecventa minima de monitorizare</b>	<b>Monitorizare asociata cu</b>	
<b>1.8.Monitorizarea</b>	Pulberi	EN 13284-1	Masuratori periodice, cel putin o data la fiecare sase luni	BAT 17	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
	TVOC(1)	EN 12619		BAT 17	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
	Formaldehida	Niciun standard EN disponibil(6)		BAT 17	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
	NOX	EN 14792		BAT 18	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
	HCl(4)	EN 1911		—	Nu au fost impuse prin AIM actuala



**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate		Conformare/sursa informatiei
HF(4)	ISO 15713	Masuratori periodice, cel putin o data pe an	—	Nu au fost impuse prin AIM actuala
SO2(2)	EN 14791		—	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
Metale(3)(4)	EN 13211 (pentru Hg), EN 14385 (pentru alte metale)		—	Nu au fost impuse prin AIM actuala
PCDD/F(4)	EN 1948, partile 1, 2 si 3		—	Nu au fost impuse prin AIM actuala
NH3(5)	Niciun standard EN disponibil		—	Nu au fost impuse prin AIM actuala
<p>(1) Metanul monitorizat in conformitate cu standardul EN ISO 25140 sau EN ISO 25139 este scazut din rezultat atunci cand se utilizeaza drept combustibil gaze naturale, GPL etc.</p> <p>(2) Irelevant atunci cand se utilizeaza drept combustibili, in principal, combustibili derivati din lemn, gaze naturale, GPL etc.</p> <p>(3) Inclusiv As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl si V.</p> <p>(4) Relevant in cazul in care se utilizeaza drept combustibil lemn recuperat.</p> <p>(5) Relevant in cazul in care se aplica RNCS.</p> <p>(6) In absenta unui standard EN, abordarea preferata este prelevarea izocinetica intr-o solutie de impact, in contact cu o sonda incalzita si o cutie cu filtru si fara spalarea sondei, de exemplu, pe baza metodei US EPA M316.</p>				-
<b>Monitorizarea emisiilor in aer generate de presa</b>				
<b>Parametru</b>	<b>Standard(e)</b>	<b>Frecventa minima de monitorizare</b>	<b>Monitorizare asociata cu</b>	
Pulberi	EN 13284-1	Masuratori periodice, cel putin o data la fiecare sase luni	BAT 19	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
TVOC	EN 12619		BAT 19	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
Formaldehida	Niciun standard EN disponibil(2)		BAT 19	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
<b>Monitorizarea emisiilor in aer generate de cuptoarele de uscare pentru impregnarea hartiei</b>				
<b>Parametru</b>	<b>Standard(e)</b>	<b>Frecventa minima de monitorizare</b>	<b>Monitorizare asociata cu</b>	
TVOC (1)	EN 12619	Masuratori periodice, cel	BAT 21	N/A

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate		Conformare/sursa informatiei
Formaldehida	Niciun standard EN disponibil(2)	putin o data pe an	BAT 21	N/A
(1)Metanul monitorizat in conformitate cu standardul EN ISO 25140 sau EN ISO 25139 este scazut din rezultat atunci cand se utilizeaza drept combustibil gaze naturale, GPL etc. (2) In absenta unui standard EN, abordarea preferata este prelevarea izocinetica intr-o solutie de impact, in contact cu o sonda incalzita si o cutie cu filtru si fara spalarea sondei, de exemplu, pe baza metodei US EPA M316.				
<b>Monitorizarea emisiilor dirijate in aer rezultate in urma prelucrarii in amonte si in aval</b>				
<b>Parametru</b>	<b>Standard(e)</b>	<b>Frecventa minima de monitorizare</b>	<b>Monitorizare asociata cu</b>	
Pulberi	EN 13284-1(1)	Masuratori periodice, cel putin o data pe an(1)	BAT 20	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
(1)Prelevarea de probe din filtrele cu saci si ciclofiltre poate fi inlocuita cu monitorizarea continua a scaderii presiunii in filtru ca parametru surogat orientativ.				
<b>Monitorizarea gazelor de ardere rezultate din procesul de ardere, care ulterior sunt utilizate pentru uscatoarele incalzite in mod direct (1)</b>				
<b>Parametru</b>	<b>Standard(e)</b>	<b>Frecventa minima de monitorizare</b>	<b>Monitorizare asociata cu</b>	
NOx	Periodica: EN 14792 Continua: EN 15267-1 la 3 si EN 14181	Masuratori periodice, cel putin o data pe an, sau masuratori continue	BAT 7	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
CO	Periodica: EN 15058 Continua: EN 15267-1 la 3 si EN 14181		BAT 7	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
(1) Punctul de masurare este inainte de amestecarea gazelor de ardere cu alti curenti de aer si numai daca este fezabil din punct de vedere tehnic.				
<b>Monitorizarea emisiilor in apa rezultate din productia de fibre lemnoase</b>				
<b>Parametru</b>	<b>Standard(e)</b>	<b>Frecventa minima de monitorizare</b>	<b>Monitorizare asociata cu</b>	

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate		Conformare/sursa informatiei
TSS	EN 872	Masuratori periodice, cel putin o data pe saptamana	BAT 27	Nu, dar Monitorizarea corespunde cerintelor din AIM
COD (1)	Niciun standard EN disponibil		BAT 27	Nu, dar Monitorizarea corespunde cerintelor din AIM
TOC (Carbon organic total)	EN 1484		—	Nu, dar Monitorizarea corespunde cerintelor din AIM
Metale(2), daca este relevant (de exemplu, cand se utilizeaza lemn recuperat)	Diverse standarde EN disponibile	Masuratori periodice, cel putin o data la sase luni	—	Nu, dar Monitorizarea corespunde cerintelor din AIM
(1) Exista o tendinta de a inlocui COD cu TOC din motive economice si de mediu. O corelare intre doi parametri ar trebui sa fie stabilita pe baza specificitatii locului respectiv.				
(2) Inclusiv As, Cr, Cu, Ni, Pb si Zn.				
<b>Monitorizarea emisiilor in apa generate de scurgerile de apa de suprafata</b>				
<b>Parametru</b>	<b>Standard(e)</b>	<b>Frecventa minima de monitorizare</b>	<b>Monitorizare asociata cu</b>	
TSS	EN 872	Masuratori periodice, cel putin o data la trei luni (1)	BAT 25	Da, FS Sectiunea Monitorizarea emisiilor in apa
(1) Prelevarea proportionala cu debitul poate fi inlocuita cu o alta procedura standard de prelevare in cazul in care debitul nu este suficient pentru o prelevare reprezentativa.				
<b>BAT 15.</b> In scopul de a se asigura stabilitatea si eficienta tehnicilor utilizate pentru prevenirea si reducerea emisiilor, BAT constau in monitorizarea parametrilor surogat corespunzatori. Descriere Parametrii surogat monitorizati pot include: fluxul de gaze reziduale; temperatura gazelor reziduale; aspectul vizual al emisiilor; debitul si temperatura apei pentru scrubere; caderea de tensiune pentru precipitatoarele electrostatice; scaderea vitezei si a presiunii in filtrele cu saci. Selectarea parametrilor surogat depinde de tehnicile aplicate pentru prevenirea si reducerea emisiilor.				
<b>BAT 16.</b> BAT constau in monitorizarea principalilor parametri de proces relevanti pentru emisiile in apa rezultate in urma procesului de productie, incluzand fluxul, pH-ul si temperatura apelor reziduale.				
Da, FS Sectiunea Monitorizarea emisiilor in apa				
<b>2. EMISII IN AER</b>				

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>	<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>	
<b>2.1. Emisii Dirijate</b>	<b>BAT 17.</b> <i>In scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile in aer provenite de la uscator, BAT constau in realizarea si gestionarea unei desfasurari echilibrate a procesului de uscare si utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i>		Da, dezvoltat in continuare	
	<b>Tehnica</b>	<b>Reducerea principalilor poluanti</b>	<b>Aplicabilitate</b>	
	a. Sistemul de reducere a pulberilor provenite de la gazele fierbinti de admisie intr-un uscator incalzit in mod direct, in combinatie cu una sau mai multe dintre tehnicile enumerate mai jos	Pulberi	Aplicabilitatea poate fi limitata, de exemplu, in cazul arzatoarelor pentru rumegus existente, de dimensiuni mai mici.	Da, Exista ciclon inainte de intrarea in uscator
	b. Filtru cu sac (1)	Pulberi	Aplicabila numai in cazul uscatoarelor incalzite in mod direct. Din motive de siguranta, trebuie sa se acorde o atentie deosebita utilizarii exclusive de lemn recuperat.	Nu sunt utilizate filtre cu sac
	c. Ciclon(1)	Pulberi	General aplicabila.	Da. Sectiunea Emisii si reducerea poluarii din FS
	d. Uscator de tip UTWS si ardere cu un schimbator de caldura si tratarea termica a gazelor reziduale evacuate din uscator (1)	Pulberi, compusi organici volatili	Nu se aplica in cazul uscatoarelor pentru fibre. Aplicabilitatea poate fi limitata in cazul instalatiilor de ardere existente neadecvate pentru postarderea fluxului partial de gaze reziduale provenite de la uscatoare.	Da
	e. Precipitator electrostatic umed (1)	Pulberi, compusi organici volatili	General aplicabila.	Nu exista
	f. Scruber umed (1)	Pulberi, compusi organici volatili	General aplicabila.	La uscatoare nu exista scruber umed
	g. Bioscruber (1)	Pulberi, compusi organici volatili	Aplicabilitatea poate fi limitata de concentratiile mari de pulberi si de temperaturile inalte ale gazelor reziduale provenite de la uscator.	N/A

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate			Conformare/sursa informatiei
h. Degradarea chimica sau captura de formaldehida cu substante chimice in combinatie cu un sistem de epurare umeda.	Formaldehida	General aplicabila in cazul sistemelor de reducere a lichidelor.			Nu exista
(1) Descrierile tehnicilor sunt prezentate in sectiunea 1.4.1.					
<b>Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer provenite de la uscator si pentru emisiile tratate combinate provenite de la uscator si de la presa</b>					
Parametru	Produs	Tipul de uscator	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)	
Pulberi	PB sau OSB	Uscator incalzit in mod direct	mg/Nmc	3-30	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
		Uscator incalzit in mod direct		3-10	
	Fibra	Toate tipurile		3-20	Da, RAM, Rapoarte de Incercare Pentru asigurarea incadrarii in limitele BAT la pulberi la sursele P5 - ciclone nr. 1 si 2 este necesara marirea frecventei de monitorizare (cel putin lunar) si realizarea mentenantei la toate echipamentele pe flux.
TVOC	PB	Toate tipurile		< 20-200 (1)(2)	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
	OSB			10-400 (2)	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
	Fibra			< 20-120	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
Formaldehida	PB	Toate tipurile	< 5-10 (3)	Da, RAM, Rapoarte de Incercare	
	OSB		< 5-20	Da, RAM, Rapoarte de Incercare	
	Fibra		< 5-15	Da, RAM, Rapoarte de Incercare	
(1) Aceste BAT-AEL nu se aplica atunci cand se utilizeaza pinul ca principala materie prima. (2) <b>Emisii sub 30 mg/Nm<sup>3</sup> pot fi obtinute utilizand un uscator de tip UTWS.</b> (3) <b>In cazul in care se utilizeaza exclusiv lemn recuperat, limita superioara a intervalului poate fi de pana la 15 mg/Nm<sup>3</sup>.</b>					
<b>Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.</b>					
<b>BAT 18.</b> In scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile de NOx in aer provenite de la uscatoare incalzite in mod direct, BAT constau in utilizarea tehnicii de la litera (a) sau a tehnicii de la litera (a) in combinatie cu tehnica de la litera (b).					

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>		<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>
a. Desfasurarea eficienta a procesului de ardere utilizand arderea in trepte aer-combustibil, aplicand in acelasi timp arderea pulverizata, arderea in cazane cu pat fluidizat sau arderea pe gratare mobile		General aplicabila	Gratare mobile + ardere pulverizata
b. Reducerea necatalitica selectiva (SNCR) prin injectare si reactia cu uree sau amoniac lichid		Aplicabilitatea poate fi limitata de conditiile de ardere foarte variabile	N/A
<b>Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile de NOX in aer provenite de la un uscator incalzit in mod direct</b>			
<b>Parametru</b>	<b>Unitate</b>	<b>BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)</b>	
<b>NOX</b>	mg/Nmc	30-250	Da, RAM, Rapoarte de Incercare P5 - uscare fibra pe ambele surse cu cicloane nr. 1 2,3,4. Se realizeaza controlul emisiilor prin mentenanta arzatoarelor.
<b>Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.</b>			
<b>BAT 19.</b> <i>In scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile in aer provenite de la presa, BAT constau in utilizarea procedeeului de racire in conducte a gazelor reziduale colectate provenite de la presa si a unei combinatii adecvate intre tehnicile indicate mai jos.</i>			
<b>Tehnica</b>	<b>Reducerea principalilor poluanti</b>	<b>Aplicabilitate</b>	
a. Selectarea rasinilor cu un continut scazut de formaldehida	Compusi organici volatili	Aplicabilitatea poate fi limitata, de exemplu, din cauza cerintelor privind o anumita calitate a produselor	Da, sunt utilizate in productie rasini cu continut scazut de formaldehida pentru produsele CARB si JIS Da, conform standardelor de emisii reduse de formaldehida, din placi
b. Exploatarea controlata a presei cu o temperatura de presare echilibrata, o presiune si o viteza de presare aplicate	Compusi organici volatili	Aplicabilitatea poate fi limitata, de exemplu, din cauza functionarii presei pentru anumite calitati ale produselor	Da, procesul de presare este total sub control, datorata retetelor de presare prestabilite
c. Epurarea umeda a gazelor reziduale colectate provenite de la presa utilizand scrubere Venturi sau hidrocicloane etc.(1)	Pulberi, compusi organici volatili	General aplicabila	Da
d. Precipitator electrostatic	Pulberi, compusi		Nu

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
umed(1)	organici volatili		
e. Bioscruber(1)	Pulberi, compusi organici volatili		
f. Postarderea ca ultima etapa a tratamentului dupa aplicarea unui scruber umed	Pulberi, compusi organici volatili	Aplicabilitatea poate fi limitata pentru instalatiile existente in cazul in care nu este disponibila o instalatie de ardere adecvata	Nu se foloseste
(1) Descrierile tehnicilor sunt prezentate in sectiunea 1.4.1.			
<b>Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer provenite de la presa</b>			
Parametru	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)	
<b>Pulberi</b>	mg/Nmc	3-15	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
<b>TVOC</b>	mg/Nmc	10-100	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
<b>Formaldehida</b>	mg/Nmc	2-15	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
<b>Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.</b>			
<b>BAT 20.</b> <i>In scopul de a se reduce emisiile de pulberi in aer rezultate din prelucrarea in amonte si in aval a lemnului, din transportul materialelor lemnoase si formarea covorului, BAT constau in utilizarea unui filtru cu sac sau a unui ciclofiltru.</i>		Din motive de siguranta, un filtru cu sac sau un ciclofiltru poate sa nu fie aplicabil in cazul in care lemnul reciclat este utilizat ca materie prima. In acest caz, poate fi utilizata o tehnica de reducere a lichidelor (de exemplu, scruber).	Da, FS Sectiunea Echipamente de depoluare
<b>Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile de pulberi dirijate in aer rezultate din prelucrarea in amonte si in aval a lemnului, din transportul materialelor lemnoase si din formarea covorului</b>			
Parametru	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)	
<b>Pulberi</b>	mg/Nmc	< 3-5(1)	
(1) Atunci cand un filtru cu sac sau un ciclofiltru nu este aplicabil, limita superioara a intervalului poate fi de pana la 10 mg/Nm3.			
Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.			
<b>BAT 21.</b> <i>In scopul de a se reduce emisiile de compusi organici volatili in aer provenite de la cuptoarele de uscare pentru impregnarea hartiei, BAT constau in utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i>			
<b>a.</b> Selectarea si utilizarea rasinilor cu un continut scazut de formaldehida		General aplicabila	N/A

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>	<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>
	<b>b.</b> Exploatarea controlata a cuptoarelor cu o temperatura si o viteza echilibrate		N/A
	<b>c.</b> Oxidarea termica a gazelor reziduale intr-un oxidant termic regenerativ sau intr-un oxidant termic catalitic (1)		N/A
	<b>d.</b> Postarderea sau incinerarea gazelor reziduale intr-o instalatie de ardere	Aplicabilitatea poate fi limitata pentru instalatiile existente in cazul in care nu este disponibila o instalatie de ardere adecvata la fata locului	N/A
	<b>e.</b> Epurarea umeda a gazelor reziduale urmata de tratarea intr-un biofiltru (1)	General aplicabila	N/A
	(1) Descrierea tehnicii este inclusa in sectiunea 1.4.1.		
	<b>Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru TVOC si emisiile de formaldehida in aer provenite de la un cuptor de uscare pentru impregnarea hartiei</b>		
	<b>Parametru</b>	<b>Unitate</b>	<b>BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)</b>
	<b>TVOC</b>	mg/Nm <sup>3</sup>	5-30
	<b>Formaldehida</b>	mg/Nm <sup>3</sup>	<5-10
	<b>Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.</b>		
<b>2.2. Emisiile difuze</b>	<b>BAT 22.</b> <i>In scopul de a se preveni sau, daca acest lucru nu este posibil, de a se reduce emisiile difuze in aer provenite de la presa, BAT constau in optimizarea eficientei colectarii gazelor reziduale si dirijarea gazelor reziduale pentru tratare (a se vedea BAT 19).</i> Descriere: Colectarea si tratarea eficienta a gazelor reziduale (a se vedea BAT 19) la iesirea din presa si de-a lungul liniei presei in cazul preselor continue. In cazul preselor existente cu mai multe cicluri, aplicabilitatea izolarii presei poate fi limitata din motive de siguranta.		Da, Studiu LDAR
	<b>BAT 23.</b> <i>In scopul de a se reduce emisiile difuze de pulberi in aer generate de transportul, manipularea si depozitarea de materiale lemnoase, BAT constau in elaborarea si aplicarea unui plan de gestionare a pulberilor, ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1) si in aplicarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile prezentate mai jos.</i>		Da, Studiu LDAR
	<b>a.</b> Curatarea periodica a rutelor de transport, a spatiilor de depozitare si a vehiculelor	General aplicabila	Da, Formular de Solicitare
	<b>b.</b> Descarcarea rumegusului utilizand zone de descarcare acoperite amenajate pentru circulatia vehiculelor		Rumegusul este depozitat in stive imprejmuite cu parapeti din beton fara a depasi inaltimea elementelor de imprejmuire.
<b>c.</b> Depozitarea materialelor expuse la pulberile provenite de la rumegus in silozuri, containere, stive acoperite etc.	Nu exista		



**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>	<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>
	sau izolarea spatiilor de depozitare in vrac		
	<b>d.</b> Eliminarea emisiilor de pulberi prin operatiunile de stropire cu apa		DA
<b>3. EMISII IN APA</b>			
	<b>BAT 24.</b> <i>In scopul de a se reduce gradul de poluare a apei reziduale colectate, BAT constau in utilizarea ambelor tehnici indicate mai jos.</i>		
	<b>a.</b> Colectarea si tratarea separata a scurgerilor de apa de pe suprafete (apelor din precipitatii) si ale apei reziduale de tratare	Aplicabilitatea poate fi limitata in cazul instalatiilor existente din cauza configurarii infrastructurii de drenaj existente	Da, Formular de Solicitare, Sectiunea Monitorizarea emisiilor in apa
	<b>b.</b> Depozitarea oricarui tip de lemn, cu exceptia lemnului rotund si a latunoaielor(1), intr-o zona cu o suprafata dura	General aplicabila	Da, Formular de Solicitare, Capitolul 4 Principalele Activitati
	(1) O bucata de lemn, cu sau fara scoarta, provenita de la primele operatiuni de taiere in cadrul unui proces de taiere cu gaterul pentru transformarea busteanului in cherestea.		
	<b>BAT 25.</b> <i>In scopul de a se reduce emisiile in apa rezultate din scurgerile de apa de suprafata, BAT constau in utilizarea unei combinatii intre tehnicile indicate mai jos.</i>		
<b>3. EMISII IN APA</b>	<b>a.</b> Separarea mecanica a materialelor grosiere prin ecrane si site ca tratament preliminar	General aplicabila	Da
	<b>b.</b> Separare ulei-apa(1)	General aplicabila	Da
	<b>c.</b> Indepartarea particulelor solide prin sedimentare in bazine de retentie sau in rezervoare de decantare(1)	Pot exista restrictii in ceea ce priveste aplicabilitatea sedimentarii din cauza cerintelor legate de spatiu	Da
	(1) Descrierile tehnicilor sunt prezentate in sectiunea 1.4.2.		
	<b>Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) in ceea ce priveste TSS pentru evacuarea directa a scurgerilor de apa de pe suprafete (ape din precipitatii) catre un corp de apa receptor</b>		
	<b>Parametru</b>	<b>Unitate</b>	<b>BAT-AEL (media probelor obtinute in cursul unui an)</b>
	TSS	mg/l	10-40
	Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.		

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>	<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>
	<b>BAT 26.</b> <i>In scopul prevenirii sau reducerii generarii apelor uzate rezultate din procesul de productie a fibrelor lemnoase, BAT constau in maximizarea reciclarii apei de proces.</i> Descriere: Reciclarea apei de tratare rezultate din spalarea, fierberea si/sau purificarea aschiilor in sisteme inchise sau deschise prin tratarea acestora la nivelul instalatiei cuptoarelor de rafinare prin indepartarea mecanica a particulelor solide, intr-un mod corespunzator, sau prin evaporare.		Da, Formular de Solicitare, Capitolul 4 Principalele Activitati
	<b>BAT 27.</b> <i>In scopul reducerii emisiilor in apa generate de procesul de productie de fibre lemnoase, BAT constau in utilizarea unei combinatii intre tehnicile indicate mai jos.</i>		
	a. Separarea mecanica a materialelor grosiere cu ecrane si site	General aplicabila	Da, Formular de Solicitare, Capitolul 4 Principalele Activitati
	b. Separarea fizico-chimica, de exemplu, utilizand filtre de nisip, flotatia cu aer dizolvat, coagularea si floclurarea(1)		Da, Formular de Solicitare, Capitolul 4 Principalele Activitati
	c. Tratarea biologica(1)		Da, Formular de Solicitare, Capitolul 4 Principalele Activitati
	(1) Descrierile tehnicilor sunt prezentate in sectiunea 1.4.2.		
	<b>Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru evacuarea directa catre un corp de apa receptor a apei reziduale provenite din procesul de productie a fibrelor lemnoase</b>		
	<b>Parametru</b>	<b>BAT-AEL (media probelor obtinute in cursul unui an)</b>	
		mg/l	
	<b>TSS</b>	5-35	Da, RAM
	<b>COD</b>	20-200	Da, RAM
	Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.		
	<b>BAT 28.</b> <i>In scopul prevenirii sau reducerii generarii de apa reziduala provenita de la sistemele de reducere a aerului umed care necesita tratare inainte de evacuare, BAT constau in utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i>		
	Sedimentare, decantare, prese cu surub si curea pentru indepartarea particulelor solide colectate in sistemele de reducere a lichidelor	General aplicabila	Da
	Flotatie cu aer dizolvat. Coagulare si floclurare urmate de indepartarea flocoanelor prin flotatie cu aer dizolvat		Da
	(1) Descrierile tehnicilor sunt prezentate in sectiunea 1.4.2.		
<b>4. DESCRIEREA TEHNICILOR</b>			
<b>4.1. Emisii in aer</b>	<b>Tehnica</b>	<b>Descriere</b>	
	Biofiltru	Un biofiltru degradeaza compusii organici prin oxidare biologica. Un flux de gaze reziduale este trecut peste un pat de sustinere din material inert (de exemplu, plastic sau ceramica) pe care compusii organici sunt oxidati cu microorganisme care apar in	

## Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

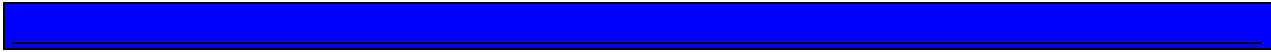
	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
		mod natural. Biofiltrul este sensibil la praf, la temperaturi ridicate sau la o variatie mare a temperaturii de intrare a gazelor reziduale.	
Bioscruber		Un bioscruber este un biofiltru combinat cu un scruber umed care preconditioneaza gazele reziduale prin indepartarea pulberilor si reducerea temperaturii de intrare. Apa este recirculata in mod continuu, intrand in partea superioara a coloanei cu umplutura, de unde se scurge. Apa este colectata intr-un rezervor de decantare unde se produce degradarea suplimentara. Reglarea pH-ului si adaugarea de nutrienti pot optimiza degradarea.	
Ciclon		Un ciclon utilizeaza inertia pentru a elimina pulberile din fluxurile de gaze reziduale prin aplicarea unor forte centrifugale, de obicei intr-o camera conica. Cicloanele sunt utilizate ca pretratare, inainte de a continua operatiunea de reducere a pulberilor sau a compusilor organici. Cicloanele pot fi aplicate ca atare sau ca multicicloane.	
Ciclofiltru		Un ciclofiltru utilizeaza o combinatie intre tehnologia cicloanelor (pentru separarea pulberilor grosiere) si filtrele cu saci (pentru captarea pulberilor fine).	
Precipitator electrostatic (ESP)		Precipitatoarele electrostatice functioneaza astfel incat particulele sunt incarcate si separate sub influenta unui camp electric. ESP poate functiona intr-o gama larga de conditii.	
Precipitator electrostatic umed (WESP)		Precipitatorul electrostatic umed include un scruber umed care epureaza si condenseaza gazele reziduale si un precipitator electrostatic care functioneaza in modul umed in care materialele colectate sunt eliminate de pe placile colectoarelor prin spalarea cu apa. De obicei, se instaleaza un mecanism pentru eliminarea picaturilor de apa inainte de evacuarea gazelor reziduale (de exemplu, un separator de picaturi). Pulberile colectate sunt separate de faza apoasa.	
Filtru cu sac		Filtrele cu saci sunt realizate din tesatura poroasa sau din material impaslit prin care trec gazele pentru a se retine particulele. Utilizarea unui filtru cu sac necesita alegerea unui material adecvat pentru caracteristicile gazelor de ardere si pentru temperatura de functionare maxima.	
Oxidator termic catalitic (CTO)		Oxidatorii termici catalitici distrug compusii organici in mod catalitic pe o suprafata din metal si in mod termic intr-o camera de ardere in care o flacara generata de arderea unui combustibil, in mod obisnuit gaz natural, si compusii organici volatili prezenti in gazele reziduale incalzesc fluxul de gaze reziduale. Temperatura de incinerare este cuprinsa intre 400 °C si 700 °C. Caldura poate fi recuperata din gazele reziduale tratate inainte de eliberare.	
Oxidator termic regenerativ (RTO)		Oxidatorii termici distrug compusii organici in mod termic intr-o camera de ardere in care o flacara generata de arderea unui combustibil, in mod obisnuit gaz natural, si compusii organici volatili prezenti in gazele reziduale incalzesc fluxul de gaze reziduale. Temperatura de incinerare este cuprinsa intre 800 °C si 1 100 °C. Oxidatorii termici regenerativi au doua sau mai multe camere cu strat compact din ceramica in care caldura de ardere provenita de la un ciclu de ardere in prima camera este utilizata pentru preincalzirea stratului compact in cea de a doua camera. Caldura poate fi recuperata din gazele reziduale tratate inainte de eliberare.	
Uscator de tip UTWS si ardere cu un schimbator de caldura si tratarea termica a gazelor reziduale evacuate din uscator		UTWS este un acronim german: „Umluft” (recircularea gazelor reziduale generate de uscator), „Teilstromverbrennung” (postarderea unui flux partial de gaze reziduale dirijate), „Wärmerückgewinnung” (recuperarea caldurii din gazele reziduale generate de uscator), „Staubabscheidung” (tratarea pulberilor din emisiile in aer provenite de la instalatia de ardere). UTWS este o combinatie intre un uscator rotativ cu un schimbator de caldura si o instalatie de ardere cu recircularea gazelor reziduale generate de uscator. Gazele reziduale generate de uscator si recirculate reprezinta un jet de abur cald care permite un proces de uscare cu abur. Gazele reziduale generate de uscator sunt reincalzite intr-un schimbator de caldura prin arderea gazelor de ardere si reintroduse in uscator. O parte din fluxul de gaze reziduale generate este introdusa in mod continuu in camera de	

**Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT**

	<b>Cerinta BAT (BREF - WBP)</b>	<b>Aplicabilitate</b>	<b>Conformare/sursa informatiei</b>
		ardere pentru postardere. Poluantii emisi in cadrul procesului de uscare a lemnului sunt distrusi in schimbatorul de caldura si prin postardere. Gazele de ardere evacuate din instalatia de ardere sunt tratate cu un filtru cu sac sau cu un precipitator electrostatic.	
	Scrubere umed	Scruberele umede capteaza si elimina pulberile prin coliziune inertiala, interceptare directa si absorbtie in faza apoasa. Epuratoarele pot fi de diferite modele si pot avea diferite principii de functionare, de exemplu, epurator cu pulverizator, epurator cu placi de contact sau scrubere Venturi si pot fi utilizate ca pretratare a pulberilor sau ca tehnica de sine statatoare. Unele operatiuni de eliminare a compusilor organici se pot realiza si pot fi in continuare imbunatatite prin utilizarea de substante chimice in apa de epurare (obtinerea unei oxidari chimice sau a unei alte conversii). Lichidul rezultat trebuie tratat prin separarea pulberilor colectate cu ajutorul sedimentarii sau filtrarii.	
<b>4.2. Emisii in apa</b>	<b>Tehnica</b>	<b>Descriere</b>	
	Tratare biologica	Oxidarea biologica a substantelor organice dizolvate utilizand metabolismul microorganismelor sau divizarea continutului organic in apa reziduala prin actiunea microorganismelor in absenta aerului. Actiunea biologica este urmata in mod obisnuit de eliminarea particulelor solide in suspensie, de exemplu prin sedimentare.	
	Coagulare si floculare	Coagulara si floculara sunt utilizate pentru a separa particulele solide in suspensie din apa reziduala si se realizeaza adesea in etape succesive. Coagulara se realizeaza prin adaugarea de coagulanti cu sarcini opuse celor ale particulelor solide in suspensie. Floculara se realizeaza prin adaugarea de polimeri, astfel incat coliziunile de particule de microflocoane le determina sa se grupeze pentru a produce flocoane de dimensiuni mai mari.	
	Flotatie	Separarea flocoanelor de dimensiuni mari sau a particulelor plutitoare din efluent prin aducerea acestora la suprafata suspensiei.	
	Flotatie cu aer dizolvat	Tehnici de flotatie care se bazeaza pe utilizarea aerului dizolvat pentru realizarea separarii materialului coagulat si flocculat.	
	Filtrare	Separarea particulelor solide dintr-un tanc de apa reziduala prin trecerea acestora printr-un mediu poros. Aceasta include diferite tipuri de tehnici, de exemplu, filtrarea cu nisip, microfiltrarea si ultrafiltrarea.	
	Separarea ulei-apa	Separarea si extractia hidrocarburilor insolubile, bazandu-se pe principiul diferentei de gravitatie dintre faze (lichid-lichid sau solid-lichid). Faza de densitate mai ridicata determina sedimentarea, iar faza de densitate mai scazuta determina plutirea la suprafata.	
	Bazine de retentie	Depozite lagunare cu suprafete mari pentru decantarea gravitacionala pasiva a particulelor solide.	
Sedimentare	Separarea particulelor in suspensie si a materialelor prin decantare gravitacionala.		

## 15.PROGRAM MASURI OBLIGATORII PENTRU SC KRONOSPAN TRADING SRL PENTRU CONFORMAREA BAT

Nr . crt	Masuri pentru conformarea cu BAT	Data implementare	Efectul masurii	Stadiu implementare masura
1.	Reducerea continutului de <b>pulberi</b> in emisiile in aer provenite de la uscatorul de fibre din sectia MDF, pentru conformarea cu BAT.	24.11.2019	Protectia atmosferei, respectarea valorilor limita de emisie BAT.	Au fost montate (in luna octombrie 2018) 8 Huricloane pentru reducerea emisiilor de pulberi, conform masura rezultata din studiul de solutie intocmit conform AIM nr. AB1/2017 actualizata la data de 24.10.2018
2.	Realizarea unei analize tehnice privind performantele instalatiei de uscare Krono-plus, in scopul reducerii continutului de NOx si compusi organici volatili in gazele reziduale emise la cos.	24.11.2019	Protectia atmosferei, respectarea valorilor limita de emisie BAT.	Procedura de implementare a tehnologiei Ecobik pentru reducerea emisiilor de NOx si COV la uscatorul Krono-plus si arzatorul de biomasa a fost demarata incepand cu luna ianuarie 2018.



# ANEXE