



Kronospan Romania SRL
Str. Strunga Mieilor 1 · Brașov · 500482
Tel. +40 268 408 781 · Fax +40 268 408 702
office.brasov@kronospan.ro · www.kronospan.ro

Kronospan Romania SRL · Str. Strunga Mieilor 1 · Brașov · 500482
RO 6546680 · J08/207/1990

Nr.14.100/ 26.02.2018

Raport Anual de Mediu - 2017

Director General
Oana BODEA



BANCA COMERCIALA ROMANA
Cont RON RO58RNCB0059105008130001
Cont EUR RO31RNCB0059105008130002



RAPORT ANUAL DE MEDIU

1. Generalitati:

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

2. Raport:

Generalitati:

Activitatea societatii **KRONOSPAN ROMANIA** este reglementata prin Autorizatia Integrata de Mediu nr. SB 127 din 12.10.2011 revizuita la 21.02.2014 si la data de 25.05.2017.

Amplasamentul Kronospan Romania nu intra sub incinta Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major in care sunt implicate substante periculoase.

In conformitate cu prevederile HG 780/2006 privind stabilirea schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de sera, cu modificarile si completarile ulterioare, instalatia se incadreaza la activitatea in anexa 1 la „*Arderea combustibililor in instalatii cu putere termica nominala de peste 20 MW (cu exceptia instalatiilor pentru incinerarea deseurilor periculoase sau municipale)*”. Activitatea societatii este reglementata prin Autorizatia nr.124/ 04.03.2013 privind emisiile de gaze cu efect de sera pentru perioada 2013 – 2020, revizuita la data de 06.12.2017.

De asemenea, societatea Kronospan Romania este reglementata de Directia de Sanatate Publica Brasov prin Notificarea Certificarii Conformatitii nr.1545/A/22.09.2015.

Detalii privind revizuirea autorizatiei/actualizarii integrate de mediu:

Autorizatia integrata de mediu a fost revizuita la data de 25.05.2017 ca urmare a construirii a unui arzator pe biomasa de capacitate 60 MW, ca rezerva a arzatorului de gaz si praf de lemn existent, aferent instalatiei de uscare aschii.

Identificarea obiectivului	
Numele companiei titulare	SC KRONOSPAN ROMANIA SRL
Numele instalatiei	SC KRONOSPAN ROMANIA SRL
Adresa instalatiei	Brasov, Str. Strunga Mieilor nr. 1, Judetul Brasov
Coordonate geografice de amplasament	45°42'27''N - latitudine nordica si 25°35'59'' E - longitudine estica
CAEN cod (revizia)	1621 – Fabricarea de furnire si a panourilor din lemn
Activitate principala	Fabricarea placilor tip OSB si PAL
Volumul productiei	420.000 t/an placi tip OSB 90.000 t/an placi tip PAL
Autoritati de reglementare	Agentia pentru Protectia Mediului Brasov



	Garda Nationala de Mediu – Serviciul Comisariatul Judetean Brasov Sistemul de Gospodarie a Apelor Brasov
Numarul instalatiilor	2
Numarul orelor de functionare pe an	6188,5
Numarul anagajatilor	157
Toate activitatile/procesele conform Anexei I din Legea 278/2013 privind emisiile industriale	<p>6.1.alin.c) – Producerea in instalatii industriale de unul sau mai multe din urmatoarele tipuri de panouri pe baza de lemn: panouri din aschii de lemn numite “OSB”(oriented strand board), placi aglomerate sau panouri fibrolemnmoase, cu o capacitate de productie mai mare de 600 mc/zii.</p> <p>1.1. – Instalații de ardere cu o putere termică nominală mai mare de 50 MW</p>

3. Informatii suplimentare:

Raportul cuprinde informații referitoare la activitatea societății desfasurate în anul 2017.

In anul 2017 a functionat doar instalatia pentru fabricarea placilor de tip OSB, instalatia pentru fabricarea placilor de tip PAL a fost oprita incepand cu data de 01.03.2014 si se afla in conservare.

In cursul anului 2017, societatea Kronospan Romania a demarat urmatorul proiect de investitie:

- Racordare canalizare menajera la reteaua municipală (extindere retea canalizare si racord canalizare)

Raportul anual de mediu cuprinde documente de control emise in anul 2017 de catre autoritatatile competente: Agentia Pentru Protectia Mediului Brasov, Garda Nationala de Mediu – Serviciul Comisariatul Judetean Brasov si Administratia Bazinala de Apa Olt in urma controalelor efectuate pe platforma Kronospan Romania – anexa 1.

- Proces-verbal de verificare a amplasamentului nr.16167/19.02.2017;
- Raport de inspectie nr.9733/ 24.05.2017, intocmit de Garda Nationala de Mediu – Serviciul Comisariatul Judetean Brasov;
- Raport de inspectie nr.10981/05.12.2017, intocmit de Garda Nationala de Mediu – Serviciul Comisariatul Judetean Brasov.

4. Managementul activitatii:

Societatea Kronospan Romania are implementat și certificat sistemul de management integrat Calitate – Mediu – Sanatate si securitate ocupationala - Energetic, conform standardelor SR EN ISO 9001:2008, SR EN ISO 14001:2005, SR OHSAS 18001:2008 si SR EN 50001:2011. De asemenea, unitatea este certificată FSC (Forest Stewardship Council)– cerificare privind managementul responsabil al lemnului și produselor din lemn pentru protecția resurselor forestiere.

De asemenea, societatea are implementate sisteme eficiente de exploatare și de întreținere referitoare la toate fazele procesului tehnologic:

- procedură documentată pentru controlul operațiunilor care pot avea impact nefavorabil asupra siguranței, sănătății și mediului;
- instrucțiuni de lucru pentru operarea în siguranță a utilajelor/instalațiilor aferente procesului de producție și activităților conexe și pentru manevrare și depozitare a materiei prime și materialelor în condiții de siguranță și de protejare a mediului;
- instrucțiuni de lucru specifice de identificare, revizuire și prioritizare a elementelor instalației pentru care este adecvat un regim de întreținere preventiv;
- program de întreținere și reparatie a echipamentelor, inclusând și inspecții regulate a elementelor „neproductive” de mare importanță cum ar fi rezervoarele, conductele, cuve de retenție și



echipamente de control al emisiilor, în care sunt stabilite perioadele la care acestea se efectuează în funcție de recomandările producătorilor de echipamente și de numărul de ore de funcționare, sarcinile de întreținere planificată, sarcinile de întreținere la cerere și sarcinile corective. Kronospan Romania are implementat sistemul „due diligence” prin care sunt stabilite obligatiile operatorilor care introduc pe piata lemn si produse din lemn.

Programul managementului de mediu

Generalitati

Managementul, a decis documentarea, implementarea, mentinerea si imbunatatirea continua a unui sistem integrat de calitate – mediu – sanatate si securitate ocupationala- energetic, in conformitate cu cerintele standardelor SR EN ISO 9001:2008, SR EN ISO 14001:2005, SR OHSAS 18001:2008, SR EN 50001:2011 pentru a demonstra ca:

-managementul societatii este preocupat de realizarea obiectivelor sale globale de performanta, inclusiv a obiectivelor de mediu, in vederea imbunatatirii continue, tinand cont de necesitatile tuturor partilor interesate (clienti, angajati, furnizori, actionari, comunitate/ societate) – *Declaratia conducerii Kronospan Romania SRL cu privire la politica in domeniul calitatii si mediului - sanatatii si securitatii ocupationale - energetic*

-aspectele de mediu, fac obiectul politicii de mediu si a obiectivelor generale ale managementului societatii;

-sunt identificate criterii si metode necesare pentru identificarea, eliminarea si/ sau minimizarea aspectelor cu impact negativ asupra mediului, atat asupra personalului societatii cat si asupra altor parti interesate – pentru fiecare aspect de mediu s-a evaluat impactul asupra mediului (formularele FM 4.3.1.1 -Aspecte de mediu si evaluarea impacturilor si FM 4.3.1.2 - Grila de evaluare a impacturilor)

-sunt stabilite autoritatea si responsabilitatea functiilor care raspund de implementarea si mentinerea cerintelor de mediu, iar deciziile se iau la nivele corespunzatoare de autoritate;

-sunt intreprinse masuri pentru a asigura respectarea cerintelor legale si alte cerinte de reglementare aplicabile, aferente protectiei mediului, pentru toate procesele (fabricatie, mentenanta, aprovizionare inspectii/ incercari logistica etc.)- formular FM 4.3.2.1 – *Lista cerintelor legale si a altor cerinte*; este asigurat accesul permanent la lista periodic actualizata; cerintele legale pot fi vizualizate direct din programul Lex Expert; legislatia Aplicabila in domeniu se poate vizualiza pe site-urile autoritatilor; standardele pot fi puse la dispozitie de catre Departamentul Managementul Integrat, iar avize si autorizari pot fi puse la dispozitie de catre Responsabilul cu Protectia Mediului.

-sunt asigurate resursele necesare desfasurarii activitatilor;

-sunt intreprinse actiuni de verificare si implementare in vederea imbunatatirii continue;

-personalul ce desfasoara activitati de auditare este independent fata de procesul auditat - auditurile interne sunt desfasurate de catre auditori instruiți cuprinși in "Lista auditorilor interni", cod FI_QMSE 4.5.5.8, iar selectarea lor si modul de efectuare al auditurilor se face astfel incat sa asigure obiectivitatea si imparitalitatea procesului de audit.

Obiective, tinte si programe

Anual, se stabilesc obiective si tinte masurabile (cand este posibil) de mediu in acord cu strategia politicii declarate si a angajamentului luat precum si tinand cont de cerintele legale, in functie de realizarile anului precedent, tinand cont de aspectele reale si de contextul local.

Obiectivele si tintele generale si cele specifice de mediu sunt incluse in "Programul de management de mediu" cod FM 4.3.3.1 al societatii, (analizat si revizuit periodic, pe baza rezultatelor anului anterior si a strategiei pe termen lung), cu responsabilitati, termene de rezolvare si buget alocat.

Obiectivele de mediu sunt stabilite si sustinute de indicatorii de performanta.

Planificarea obiectivelor generale si a celor specifice, se face luand in considerare:

- conformarea cu reglementarile legale relevante si alte cerinte specifice de mediu la care societatea subscrise;
- aspectele de mediu semnificative;
- optiunile tehnologice disponibile societatii;



- cerintele financiare, comerciale si operationale;
- puncte de vedere ale partilor interesate.

Obiectivele si tintele sunt stabilite si analizate in vederea determinarii conformitatii cu cerintele legale si alte cerinte la care societatea subscrise, tinand cont de aspectele semnificative identificate - formular *FM 4.5.2.1 – Evaluarea conformarii*.

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

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

In situatia in care nu sunt realizate obiectivele propuse, se stabilesc actiuni de identificare a cauzelor, precum si de eliminare a acestora, cu responsabilitati si termene - procedura *PMI_QMSE 4.5.3 – Neconformitate, actiune corectiva si preventiva*.

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

Pentru atingerea obiectivelor si tintelor, se intocmesc Planuri de Management de Mediu, iar Responsabil de Mediu monitorizeaza stadiul realizarii acestora pe parcursul anului, functie de evolutia lor.

Pentru indeplinirea Politicii, a angajamentului asumat si atingerea obiectivelor si tintelor de mediu, sunt stabilite programe de management (anuale sau pe termen lung), care includ obiective generale si specifice, termenele si mijloacele de realizare, responsabilitati si autoritati desemnate pentru functiile relevante, dupa cum urmeaza:

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

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

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

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

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

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

La elaborarea Programelor de management se ia in considerare introducerea de noi tehnologii, punctele de vedere ale partilor interesate tinandu-se cont inclusiv de politica financiara a societatii.

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

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



4.1. Conscientizare și instruire

Pentru instruirea și conștientizarea personalului există elaborat *Programul anual de instruire* (cod FI_QMSE 4.4.2.1). Pentru tematicile din programul de instruire se există *Plan de instruire* (cod FI_QMSE 4.4.2.2).

Instruirile se pot finaliza cu teste de evaluare a cunoștințelor dobândite (cod FI_QMSE 4.4.2.9) sau Rapoarte de instruire (cod FI_QMSE 4.4.2.3). În cadrul grupului Kronospan se realizează periodic instruirile privind legislația comunitară.

4.2. Responsabilități

Masurile stabilite prin documentele de inspectie, întocmite în urma controalelor/ inspectiilor efectuate pe platforma Kronospan Romania de către autoritățile competente au fost realizate la termenele stabilite.

4.3. Raportări

Volumul productiei realizat în anul 2017: 272.795 tone placi OSB; 0 tone placi PAL

Potrivit prevederilor din Autorizatia Integrata de Mediu nr. nr.SB 127 din 12.10.2011 revizuita la 21.02.2014 si la data de 25.05.2017, societatea realizeaza urmatoarele raportari:

- Raportul privind Registrul European al Poluantilor Emisi și Transferați (PRTR) pentru emisiile de poluanți la nivelul anului 2017, întocmit în conformitate cu prevederilor HG 140/2003 – anexa 2;
- Inventarul emisiilor de poluanți în atmosferă se completează on-line în Sistemul Integrat de Mediu (SIM), în conformitate cu prevederile Ordinului nr.3299/28.08.2012;
- Fisa privind necesarul de apă pentru anul 2018 s-a depus la SGA Brașov - adresa nr.13752/ 25.09.2017;
- Societatea, întocmeste trimestrial, Raportul privind monitorizarea emisiilor în aer, în apă, precum și monitorizarea nivelului de zgomot, în conformitate cu prevederile autorizării integrate de mediu – anexa 3;
Rezultatele privind monitorizarea emisiilor realizate se transmit trimestrial către autoritățile competente și sunt posteate pe pagina de internet a titularului www.kronospan.ro/mediu;
- Societatea Kronospan Romania raportează lunar către autoritățile competente, valoarea investițiilor și a cheltuielilor efectuate pentru mediu, în luna următoare realizării acestora;
- Societatea, lunar transmite către Administrația Națională de Protecție Mediului Brașov, situația privind evidența gestiunii deseuriilor;
- SC Kronospan Romania planifică anual, pe fiecare secție, lucrările de întreținere periodice ale instalațiilor existente pe platformă și elaboră programul de întreținere și curățare a filtrului UTWS - ESP – anexei 4
- Lunar se transmite către Sistemul de Gospodărirea Apelor Brașov citirea apometrelor pentru cele trei foraje.
- Trimestrial este monitorizată calitatea apei pluviale evacuate la parul Timis. Monitorizarea apelor uzate se realizează prin laboratoare acreditate RENAR. Rapoartele de încercare, se transmit către SGA Brașov – anexa 3
- În vederea monitorizării materiei prime utilizată în procesul de producție, societatea are implementat sistemul „due diligence” prin care sunt stabilite obligațiile operatorilor care introduc pe piață lemn și produse din lemn.
- Anual se întocmeste un program în baza caruia se verifică și curată echipamentele de depoluare existente pe platforma Kronospan Romania, formular « Planificarea lucrarilor de întreținere periodica », cod F 6.3.101.02. - anexa 5
Sacii filtranti sunt colectați ca deseuri, identificați conform HG 856/2002 la codul 15 02 03 și sunt eliminati prin firme autorizate pe baza de contract.
- SC Kronospan Romania SRL, pe parcursul anului 2017, a utilizat în instalațiile de ardere pentru fabricarea placilor OSB urmatorul tip combustibil:
 - 1.627.522,50 Nmc gaz natural;
 - 61.069,79 tone biomasa.



4.4. Notificarea autorităților

In cursul anului 2017, societatea a transmis catre autoritatile competente urmatoarele notificari: - anexa 6

- Adresa nr.13464/ 10.05.2017 transmisa catre Agentia Pentru Protectia Mediului Brasov, prin care s-a notificat intentia de a utiliza in procesul tehnologic rasina fenolica;
- Adresa nr.13709/ 31.08.2017 transmisa catre Agentia Pentru Protectia Mediului Brasov, la care s-a atasat Raportul privind analiza de management energetic realizat pe amplasamentul Kronospan Romania.
- Adresa nr.13872/ 27.11.2017 transmisa catre Agentia Pentru Protectia Mediului Brasov, la care s-a atasat Raportul privind utilizarea apei pe amplasamentul Kronospan Romania.
- Adresa nr.13935/ 28.12.2017 transmisa catre Agentia Pentru Protectia Mediului Brasov, la care s-a atasat Raportul de audit privind minimizarea deseurilor generate pe amplasamentul Kronospan Romania.

De asemenea, societatea notifica catre autoritatile competente, opririle si pornirile programate ale instalatiilor existente pe amplasamentul Kronospan Romania.

5. Materii prime, materiale auxiliare

Situatia privind cantitatea de materii prime si materiale auxiliare consumate la Kronospan Romania in cursul anului 2017 sunt prezentate in tabelul urmator:

Nr. crt.	Denumire	Incadrare	Cantitate	UM	Destinatie	Pericolozitate
1	Lemn rotund (diverse esente), tocatura rasinoase	Materie prima	260116	tone	Fabricare placi pe baza de lemn (PAL si OSB?)	N
2	Adeziv KRONOCOL (rasina UF de policondensare in solutie apasa)	Material auxiliar	0	t/an	Adeziv pentru straturile de fata si miez la placile de tip PAL +OSB – folosit in procesul de adezivare.	N
3	Răsină fenolica KRONORES PF-1201M	Material auxiliar	2644	t/an	Adeziv pentru placile OSB	P
4	Adeziv Polimer MDI tip ONGRONAT WO 2750	Material auxiliar	5215	t/an	Adeziv pentru stratul de miez la placile OSB	P
5	Emulsie parafina	Material auxiliar	1861	t/an	Asigura proprietatile de rezistenta la umiditate a placilor Folosit la adezivare placi OSB si PAL	N
6	Intaritor URAN	Material auxiliar	0	t/an	Intaritor Lichid – ajuta la definirea reactiilor chimice – grabește intarirea adezivului – folosit in procesul de adezivare.	N



7	Agent de separare Wurtz PAT 7399/Q	Material auxiliar	166	t/an	Antiaglomerant si lubrifiant Agent de separare – folosit in procesul de adezivare	N
8	Agent de separare Fusoni XT-184W	Material auxiliar	108	t/an	Antiaglomerant si lubrifiant Agent de separare – folosit in procesul de adezivare	P
9	Ulei hidraulic OSO 46	Altele	37.5	t/an	Ulei hidraulic	N
10	Ulei termic Mobiltherm 605	Altele	26	t/an	Ulei termic – folosit pentru incalzirea preselor.	N
11	Lubrifianti Sintetic 610 Plus	Altele	6.24	t/an	Lubrifianti – ungerea angrenajelor de la etapa de presare.	P
12	Lubrifianti Sintetic 610 MT Plus	Altele	17.47	t/an	Lubrifianti – ungerea angrenajelor de la etapa de presare.	N
13	Motorina	Combustibil	391.67	t/an	Combustibil folosit pentru utilajele interne de transport	P
14	Oxigen	Altele	54	mc/an	Sudura (Gaz tehnologic - sudura)	P
15	Acetilena	Altele	0.4	mc/an	Sudura (Gaz tehnologic - sudura)	P
16	Argon	Altele	94.4	mc/an	Sudura (Gaz tehnologic - sudura)	P
17	Toluen	Altele	0.02	t/an	Laborator (Reactiv pentru teste de laborator)	P
18	Vopsea pe baza de apa WBS Schaltafellack	Altele	91.4	t/an	Sigilat canturile OSB-urilor	N
19	Uree (NH2)2CO	Material auxiliar	0	t/an	Fabricare placi PAL	N
20	Biomasa si deseuri de lemn asimilabile biomasei colectate de la terti	Materiale auxiliare	2647,57	t/an	Valorificate in instalatiile de ardere biomasa existente pe amplasament	N

6. Resurse: apă, energie, gaze naturale

Consum de energie – anul 2016/2017:

Denumire	UM	2016	2017
Energie electrica	MWh	61.145,9	57.772,36
Gaz natural	Nmc	3.037.811,91	1.627.522,50
Biomasa	tone	60.527,38	61.069,79



Consum de apă – anul 2016/2017:

Denumire	UM	Cantitate autorizata	2016	2017
Apa tehnologică	mc	138.080	108.600	112573
Apa potabila	mc	-	-	-

Modificări aduse autorizațiilor de gospodărire a apelor:

In cursul anului 2017, Autorizatia de Gospodarie a Apelor nr. 56 din 08.04.2013, modificata de autorizatia de gospodarie a apelor nr.21 din data de 21.02.2016 nu a suferit modificarile.

7. Descrierea instalației și a fluxurilor existente pe amplasament

Activitatea de fabricare a plăcilor lemnioase se desfășoară pe etape de producție structurate pentru obținerea în principal a plăcilor de aşchii lemnioase tip OSB, urmând ca din aşchiile de lemn de granulometrie mică rezultate din procesul de fabricație să se producă și o cantitate redusă de plăci tip PAL. Din acest motiv, fazele tehnologice aferente pregătirii aşchiilor (decojire, tocarea, uscare), necesare la fabricarea plăcilor tip PAL nu sunt necesare.

1. Fabricarea plăcilor tip OSB

În cadrul fluxului tehnologic se efectuează următoarele operații de bază:

- Aprovizionarea materiilor prime
- Decojirea buștenilor;
- Tocarea buștenilor
- Uscare aşchii ;
- Sitare aşchii
- Dozare materiale auxiliare
- Amestecare aşchii cu adeziv
- Formare covor ;
- Presare la cald'
- Răcire
- Formatizare transversală și longitudinală
- Cântărire, verificare grosime, răcire
- Tocare plăci OSB cu defecte
- Stivuire, depozitare
- Frezare lampa și uluc
- Ambalare, depozitare

Aprovizionarea materiilor prime. Materia prima constând din lemn rotund și resturi rezultate din exploatare forestiere este transportat cu ajutorul mijloacelor de transport auto și feroviare în incinta fabricii și cântărită. Operația de descărcare și depozitare se desfășoară cu încărcătoare frontale sau automacarale cu greifer. Materia primă este depozitată sub formă de halde asigurându-se accesul și spațiul de manevră al încărcătoarelor.

Decojirea buștenilor. Materia prima este asezată pe o platformă prevăzută cu transportoare cu lant cu ajutorul caruia se face alimentarea decojitoarelor. Decojirea se realizează prin antrenarea buștenilor cu ajutorul unor pinteni. În timpul acestui proces prin frecarea buștenilor între ei, coaja este îndepărtată și este preluată de un transportor de evacuare pe sub tocator.

Tocarea buștenilor. Lemnul rotund, decojit este preluat de transportoarele de alimentare a tocatoarelor. Transportoarele de alimentare sunt echipate cu un dispozitiv de presare a buștenilor. Coroana prevăzută cu cutite se deplasează perpendicular pe transportor, realizând, la o cursă, debitarea buștenilor. După fiecare cursă a coroanei tocatorului, transportorul impinge buștenii în poziție de tăiere, după care dispozitivul de presare blochează bușteni. Sub tocator se află transportorul de evacuare a aşchiilor. Aschiile sunt transportate în cale un buncar de aşchii intermedii. Aceste silozuri sunt utilizate pentru asigurarea unei alimentări constante a liniei tehnologice astfel încât opririle accidentale, nedorite sau opriri din motive tehnice, să nu afecteze



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

Uscarea aşchiilor Instalația de uscare așchii este alcătuită din următoarele elemente principale:

- Camera de amestec, unde are loc prepararea gazelor fierbinți necesare uscării așchiilor prin arderea prafului de lemn, a gazelor naturale și recircularea gazelor evacuate din uscător.
- Tamburul rotativ, care este uscătorul propriu-zis.
- Camera de depunere cu sistemul de evacuare a așchiilor, dispusă la ieșirea din tamburul rotativ.
- Ventilatorul de gaze.
- Cicloanele de separare .

Uscătorul este dotat cu tehnologie de epurare tip "UTWS și ESP" cu sistem de preîncălzire a gazelor, oxidare termică, captare și reținere electrostatică a pulberilor și coș de dispersie. Instalația este echipată cu sistem de control și de siguranță.

Sitare așchiilor. Așchiile sunt sortate cu ajutorul sitelor cu discuri (2 bucăți). Sitele sortează masa de așchii în trei fracții. Fracția 1 este însilozată în silozul pentru stratul de suprafață (DS), iar fracția 2 este însilozată în silozul pentru stratul de mijloc (MS). Fracția 3, fracția fină, este însilozată și apoi cernută prin sită vibratoare. Sorturile rezultante de la această etapă de cernere sunt dirijate astfel: fracția fină este însilozată în silozul de praf, iar celelalte 2 fracții una în silozul pentru MS (așchii pentru stratul intermedian al plăcii) și DS (așchii pentru stratul de suprafață al plăcii). Sitele, transportoarele și celelalte echipamente sunt echipate cu circuit închis de exhaustare cu ciclon și filtru textil de reținere.

Dozare materiale auxiliare. Adezivul, emulgatorul și întăritorul sunt depozitați în recipienți de stocare de unde sunt dozați prin intermediul unor pompe de dozare.

Amestecare așchii cu adeziv. După ce sunt cântărite, sorturile de așchii sunt amestecate cu adezivul în doi tamburi cu atomizor. Încleierea se face separat pentru așchiile de față și separat așchiile de miez.

Formare covor. Din instalațiile de amestec așchiile sunt transportate până la mașinile de format covor pentru MS (stratul intermedian) și DS (stratul de suprafață). Pentru acest tip de linie sunt necesare 4 mașini de format covor. Prima mașină asigură formarea feței covorului respectiv DS. Următoarele 2 mașini realizează stratul de mijloc MS, iar ultima mașină cealaltă față a covorului. Covorul de așchii se formează pe un transportor cu bandă dintr-un material textil. Covorul format este cântărit, inclusiunile metalice sunt eliminate după ce sunt detectate cu o instalație cu detector de metal. În cazul unor defecțiuni, deregări ale procesului tehnologic este prevăzută o gură de absorbtie pentru covorul defect, așchiile returnându-se în circuit, în buncărul, sau în mașinile de format covor MS. Silozurile de alimentare a celor două instalații de formare covor sunt conectate la instalație de desprăuire compusă din ciclon și filtru.

Presare la cald. În presa, covorul de așchii este presat progresiv; în zona unde se realizează presiunea maximă se atinge temperatura de activare a adezivului. Temperatura necesară procesului de presare este asigurată de un încălzitor cu serpentine alimentată cu ulei în circuit închis.

Instalația de presare folosită la presarea plăcilor OSB este de tip CPS, tehnologie Dieffenbacher.

Presa este conectată la o instalație de exhaustare care dirijează aerul într-un ciclon umed, după care gazele nu sunt evacuate în atmosferă, ci sunt utilizate drept aer de combustie în camera de ardere a uscătorului de așchii. Apa de la ciclonul umed, după epurare se recirculă, iar nămolul sedimentat se colectează în container și se elimină prin firme autorizate.

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

Formatizare transversală și longitudinală. Covorul de așchii presat este formatizat transversal și longitudinal.

Cântărire, verificare grosime, răcire. După formatizare plăcile evacuate sunt cântărite, se măsoară grosimea și sunt răcite cu ajutorul instalației de răcire.

Tocare plăci OSB cu defecte. Plăcile de OSB care au defecte sunt tocate și evacuate. Zona de tocare este conectată la ciclonul și filtrul aferent zonei de formatizare.

Stivuire, depozitare. După răcire plăcile sunt stivuite și depozitate într-un depozit intermedian.



Frezare lamba și uluc. Fabrica de OSB este prevăzută cu o linie de frezat lamba și uluc. Acest utilaj are în componență un transportor de alimentare placă cu placă, echipament pentru frezare longitudinală și transversală a canturilor și echipament pentru stivuire. Instalația de frezare lamba și uluc este conectată la o instalație de exhaustare compusă din ciclon și filtru cu scuturare automată.

Ambalare, depozitare. Stivele sunt depozitate în depozitul intermedian și ambalate cu ajutorul echipamentelor de ambalat (înfoliere pentru transportul auto sau CF).

Instalații/utilaje pentru linia OSB:

- Utilaje de transport: Transportoare transversale de alimentare, elevatoare cu racleți, transportoare cu bandă, transportoare cu lanț, transportoare cu racleți, transportoare cu melc, macara de manipulare, cărucioare de împingere.
- Utilaje de decojire: Decojitor cu rotor.-3 bucati (din care unul de rezerva)
- Utilaje de tocăre: Tocător OSB.- 3 bucati (din care unul de rezerva)
- Instalație de uscare a aşchiilor: Uscător rotativ tip TT 7,0X37.
- Utilaje de sortare: Site (3 bucăți).
- Instalație de dozare și aplicare adezivi: recipienți de stocare, pompe de alimentare, posturi de dozare, rețea de conducte, tambur aplicare adeziv, (inclusiv atomizor).
- Postformare: Buncăre dozare, role presare, separator magnetic.
- Linie de formare: agregat de tivire.
- Instalație de presare: echipamente de presare cu circuit de reglare temperatură
- Utilaje de formatizare: ferăstrău de spintecat, ferăstrău dublu de retezat lungime, ferăstrău diagonal, ferăstrău dublu de debit longitudinal.
- Instalații de prelucrat lamba și uluc: Ferăstrău de debitare longitudinală.
- Detector de metale pentru protecția presei și a utilajelor din linie.
- Instalații de ambalare: învelitor cu bandă metalică, aplicator de folie de acoperire, mașină de înfășurare transversală.
- Silozuri de stocare.
- Instalație de încălzit ulei termic pentru a furniza temperatura necesar presei
- Instalații electrice și AMC.
- Instalații transport pneumatic.
- Instalații de exhaustare: Cicloane, filtre cu saci tip jet-pulse, electrofiltru.

2. Fabricarea plăcilor tip PAL

Materia primă folosită pentru fabricarea plăcilor tip PAL este formată din aşchiile de lemn de granulometrie mică rezultate de la fabricarea plăcilor tip OSB. Procesul tehnologic pentru pregătirea aşchiilor de PAL (decojire, tocăre, uscare) se desfășoară în fabrica OSB. Aşchiile sunt introduse prin transportor în silozul de aşchii. Procesul tehnologic are următoarele etape:

- Sitare aşchii;
- Amestecare aşchii cu adeziv;
- Formare covor;
- Presare
- Formatizare transversală și longitudinală;
- Răcire;
- Șlefuire;
- Ambalare, depozitare

Sitare aşchii. Sitele sortează masa de aşchii în trei fracții. Fracția fină este însilozată și apoi cernută prin sită vibratoare. Această sită este antrenată de la motor printr-un mecanism cu excentric care imprimă acestei instalații o mișcare vibratoare. Praful este însilozat în silozul de praf, iar frância mare în silozul de dozare pentru OSB. Fracția mijlocie este preluată la fabrica de PAL.

Amestecare aşchii lemn cu adeziv. Adezivul este dozat respectându-se cantitățile și caracteristicile componentelor. Din instalația de amestec aşchiile sunt transportate până la mașinile de format covor pentru MS și DS.

Formare covor. Tehnologia de formare a covorului este de tip Schenk. Pentru acest tip de linie sunt necesare 3 mașini de format covor. Prima mașină asigură formarea feței covorului respectiv DS. Următoarea mașină realizează stratul de mijloc MS, iar ultima mașină cealaltă față a covorului.



Covorul de aşchii se formează pe segmente de transportor Flexoplan. Aceste segmente sunt realizate dintr-o ţesătură metalică rezistentă la ciclurile de încălzire-răcire. Covorul format este cântărit și tăiat la îmbinarea segmentelor de transportor cu ajutorul ferăstrăului. În cazul unor defecțiuni, dereglaři ale procesului tehnologic este prevăzută o gură de absorbție pentru covorul defect.

Presare. Presa este alimentată simultan cu cele trei covoare. Presarea se desfășoară după un ciclu bine stabilit. Instalația de presare folosită la presarea plăcilor PAL este presă etajată tehnologie Diffenbacher. Alimentarea se face simultan cu evacuarea din presă. Timpul de presare este diferit în funcție de grosimea plăcii de PAL.

După presare cele trei plăci de PAL cu segmentele de transportor aferente sunt extrase din presă.

Formatizare transversală și longitudinală. Plăcile sunt tăiate la dimensiune cu ajutorul unor ferăstraie de formatizat.

Răcire. După formatizare plăcile sunt răcite cu ajutorul unui transportor cu palete dispuse radial. După răcire plăcile sunt stivuite și depozitate.

Şlefuire. Linia de șlefuire se compune dintr-un sistem de alimentare tip lift care alimentează mašina de șlefuit placă cu placă, mašina de șlefuit ambele fețe tip Steinemann și echipamentul de stivuit. Stivele pot fi apoi balotate etichetate și depozitate.

Ambalare, depozitare. Stivele sunt depozitate în depozitul intermedian și ambalate cu ajutorul echipamentelor de ambalat.(înfoliere pentru transportul auto sau CF)

Instalații/utilaje pentru PAL:

Procesul tehnologic pentru fabricarea plăcilor din PAL se desfășoară în parte (tăiere, uscare, sortare) pe utilajele de la fabrica de OSB. Specifice fabricării plăcilor din PAL sunt următoarele utilaje/instalații:

- a) Utilaje de transport.
- b) Utilaje de sortare: Sita vibratoare.
- c) Silozuri de stocare.
- d) Instalația de dozare adeziv .
- e) Instalație de format covor.
- f) Instalație de prepresare.
- g) Instalație de formare: ferăstrău tăiat covor de aşchii.
- h) Instalație de presare: încărcător presă, descărcător presă, role presare
- i) Instalație de formatizare: ferăstraie de formatizat.
- j) Instalație de răcire.
- k) Instalație de șlefuire: mašină de șlefuit.
- l) Instalații electrice și AMC.
- m) Instalații transport pneumatic.
- n) Instalații de exhaustare: cicloane, filtre cu saci tip jet-pulse.

Capacitatea instalatiilor de ardere existente pe amplasamentul Kronospan Romania:

Activitate IED	Instalații	Puterea termică nominală (MW)			
		INSTALATA	MAXIM FURNIZATA		
			Var.I	Var.II	
Anexa 1, Pct.1.1	Arzator pe biomasa - aferent instalatiei de uscare (tip Kablitz)	74*	-	-	60*
	Arzator pe gaz și praf de lemn - aferent instalatie de uscare (tip MSM-MAY)	40	40	-	-
	Instalație incalzire ulei termic - aferent instalatiei de presare- "GN-Intec"	8.1	rezerva	rezerva	
	Instalație incalzire ulei termic instalatie de presare -"Bio-Intec"	27	27	27	
	Centrală termică birouri hală OSB	0,2	0,2	0,2	
	Centrală termică clădire diferență utilități -2 bucăți	0,05 x 2 buc.	0,05 x 2 buc.	0,05 x 2 buc.	
	TOTAL	149,4	67,3	87,3**	



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

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

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

- Var. II – puterea termica nominala maxim furnizata, cand functioneaza arzatorul pe biomasa aferent instalatiei de uscare cu purtarea maxim furnizata de 60 MW si instalatia de incalzire a uleiului cu purtarea maxim furnizata de 27 MW.

Centrala termica – GN-Intec este utilizata numai ca rezerva in cazul opririi centralei Bio-Intec.

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

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

Proces	Mijloace de reducere a poluarii	Punctul de emisie
Tocare aschii, transport, insilozare aschii- linia OSB 1	Instalatiile sunt prevazute cu Ciclon tip CLA 6-3150, Qv = 60000mc/h, H=8m	Gura de evacuare ciclon
Tocare aschii, transport, insilozare aschii- linia OSB 2	Instalatiile sunt prevazute cu Ciclon tip CLA 6-3150, Qv = 60000mc/h, H=8m	Gura de evacuare ciclon
Tocare aschii, transport, insilozare aschii- linia OSB 3 (rezerva)	Instalatiile sunt prevazute cu Ciclon tip CLA 6-3150, Qv = 60000mc/h, H=8m	Gura de evacuare ciclon
Uscare aschii	Sistem de epurare „UTWS si ESP” (oxidarea termica a gazelor reziduale pentru reducerea emisiilor de substante organice si mirosluri si precipitarea electrostatica a pulberilor rezultante) Cos dispersie: D=2.8; H=40m; Qv=120000 Nmc/h	Cos dispersie electrofiltru

Fabrica de OSB

Amestecare cu adeziv, formare covor, tivire covor	Instalatiile sunt conectate la sisteme montate in doua trepte de desprafuire (treapta I - pentru retinerea particulelor grozioare si treapta II - pentru retinerea particulelor fine). Instalatiile de amestecare, formare covor si tivire sunt conectate in prima treapta de desprafuire la cate un ciclon (Ciclon CLA 6-2500, Ciclon CLA 6-3550, Ciclon CLA 6-2800) dupa care fluxurile de aer sunt dirijate spre Filtru textil caATec CDRW 12-05-jet-pulse, Qv=151770mc/h, H=12,8m	Gura de evacuare filtru textil
Presare covor de aschii OSB	Scruber tip Ciclon CLA -3550 cu spalator tip VENTURI, Qv =90000mc/h. Apa, dupa curatire se recicula, iar slamlul se colecteza in container. In cazul de fata, scrubberul umed nu este instalatie terminala de tratare. (aceasta se poate considera instalatie pentru tratarea gazului de proces, utilizat ca gaz primar sau secundar de combustie in camera de ardere a uscatorului de aschii)	Gazele de la presa OSB nu sunt considerate gaze reziduale ci gaze care vor fi folosite drept gaz de combustie pentru uscator.
Formatizare, tocarea placilor cu defecte, frezare lampa	Instalatiile sunt conectate la sisteme montate in 2 trepte de desprafuire (treapta I - pentru retinerea particulelor	Gura de evacuare filtru textil



si uluc, ambalare placi tip OSB	grosiere si treapta II - pentru retinerea particulelor fine). Instalatiile de formatizare, tocare placi cu defecte si frzare sunt conectate in prima treapta de desprafuire la cate un ciclon Ciclon CLA 6-3150, Ciclon CLA 6-3150, Ciclon CLA 6-2000) dupa care fluxurile de aer sunt dirijate spre Filtru textil ca ATec CDRW 12-05-jet-pulse, Qv=104000mc/h, H=12,8m	
---------------------------------	---	--

Fabrica de PAL

Alimentare siloz aschii DS pentru placi tip PAL	Filtru textil tip JRU 34-3375, Qv=4290 mc/h, H= 25m	Gura de evacuare filtru textil
Alimentare aschii MS pentru placi tip PAL	Filtru textil tip JRU 34-3375, Qv=4489 mc/h, H= 25m	Gura de evacuare filtru textil
Presare la cald placi tip PAL	Cos dispersie, H= 32.5m, D=0.78m, Qv=75000 mc/h	Cos de dispersie
Slefuire Ambalare placi tip PAL	Filtru textil, Qv=51200 mc/h, H= 10m	Gura de evacuare filtru textil
Incalzire ulei termic prese (Centrala Bio-Intec)	Conducta de evacuare a gazilor de ardere este conectata la electrofiltrul (ESP) si cosul de dispersie la care este conectat si uscatorul de aschii QBio-intec = 80000 mc/h, D=2.8m, H=40m Arzator performant; Proces de ardere controlat	Cos dispersie electrofiltru
Incalzire ulei termic prese (Centrala Gaz-Intec) (REZEVA)	Cos evacuare, D=0.8m, H=24m, Qv=11000 mc/h Arzator performant; Proces de ardere controlat	Cos dispersie
Incalzire spatii birouri Hala OSB	Cos dispersie, H=18m, D=0.4m	Cos dispersie
Incalzire spatii cladire utilitati	Cos dispersie - 2 buc, H=2,5m, D=0.15m	Cos dispersie

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

8.2. Evacuarea apelor uzate

Volume de ape uzate evacuate și autorizate conform autorizației de gospodărire a apelor, 2016/2017:

Denumire	UM	Cantitate autorizată	2016	2017
Apa uzată tehnologică	mc/an	0	0	0
Apa uzată menajeră	mc/an	7520,00	2874,94	2252,69

Nu au fost aduse modificări instalațiilor pentru evacuarea, reținerea și dispersia poluanților în apă.
Nu au fost utilizate sistemele de by-pass ale instalațiilor de reținere.

8.3. Sol

Date privind măsurători, după caz.

In anul 2013, societatea a realizat analize asupra solului cu un laborator acreditat Renar, in punctele stabilite in cadrul Raportului de amplasament.

Potrivit prevederilor AIM, societatea trebuie sa monitorizeze solul o data la 10 ani, in zona adiacenta rezervorului de motorina.



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

In anul 2017, reviziile instalatiilor au fost realizate in conformitate cu planul privind planificarea lucrarilor de intretinere periodica a instalatiilor.

Societatea, anual realizeaza verificarea si curatarea retelei de canalizare pluviala, in baza contractului de prestari servicii incheiat cu SC Zeiden Cleaner SRL.

9. Concentrații de poluanți admise la evacuarea în mediul înconjurător**9.1. Emisii în atmosferă**

Kronospan Romania monitorizeaza emisiile de poluanti la toate sursele de emisie in conformitate cu prevederile din autorizatia integrata de mediu – anexa 3

Valorile emisiilor de noxe rezultate in urma desfasurarii proceselor tehnologice, s-au incadrat in limita admisa ale poluantilor specifici, stabiliti prin autorizatia integrata de mediu nr. SB 127/12.10.2011, revizuita la data de 21.02.2014 si la data de 25.05.2017.

Activitatea desfasurata pe amplasamentul Kronospan Romania nu a avut impact negativ asupra mediului. Toti indicatorii monitorizati s-au incadrat sub limita admisa conform prevederilor autorizatiei integrate de mediu.

Pentru instalațiile ce intră sub incidența capitolului V. Dispozitii speciale aplicabile instalatiilor si activitatilor care utilizeaza solventi organici, din Legea 278/2013 privind emisiile industriale:
Societatea Kronospan Romania nu intra sub incidența dispozitiilor aplicabile instalatiilor si activitatilor care utilizeaza solventi organici, in conformitate cu prevederile Legeii 278/2013 privind emisiile industriale. In procesul de productie pentru producerea placilor nu se utilizeaza solventi organici.

Inventarul emisiilor de poluanți în atmosferă, conform O.M 3299/28.08.2012

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

9.2. Imisii în atmosferă

In conformitate cu prevederile autorizatiei integrate de mediu, activitatile desfășurate pe amplasament asigura respectarea valorilor limită la imisie conform Anexei nr.3 din Legea nr.104/2011 privind calitatea aerului înconjurător și dispozițiile STAS 12574/87, pentru toti poluanții specifici.

9.3. Emisii în apă

Societatea Kronospan Romania, in cursul anului 2017 a monitorizat indicatorii de calitate prevazuti in Autorizatia de gospodarie a apelor nr. 21 din data de 21.02.2016, modificatoare a autorizatiei de gospodarie a apelor nr. 56 din 08.04.2013. Valorile inregistrate s-au incadrat in limitele stabilite pentru toti indicatorii analizati – anexa 3.

Trimestrial se transmite catre Sistemul de Gospodarie a Apelor Brasov, rezultatele automonitarizarii calitatii apei pluviale colectata de pe platforma, evacuata in Paraul Timis; raportul privind citirea apometrelor la cele 3 foraje existente pe platforma si situatia privind volumele de apa evacuata prin vidanjare si facturile aferente, in conformitate cu prevederile autorizatiei de gospodarie a apelor.

Planul de preventie si combatere a poluarilor accidentale, se actualizeaza anual, in conformitate cu prevederile Ordinul nr.278/1997 si depus la autoritatile competente.

In anul 2017 s-a realizat Auditul privind utilizarea apei pe amplasamentul Kronospan Romania, elaborat de SC ECO-KRONSTADT SRL. Din analiza modului in care sunt respectate cerintele BAT privind modul de utilizare a apei pe intreg amplasamentul societatii rezulta ca obiectivul in ansamblu, respecta cerintele BAT.



10. Zgomot și vibrații

In cursul anului 2017, nivelul de zgomot s-a monitorizat trimestrial, in 2 puncte in zona rezidentiala - zi si noapte si semestrial, in 4 puncte la limita perimetruului functional. Valorile masurate s-au situat sub limitele admise, in conformitate cu legislatia aplicabila – anexa 3.

La limita amplasamentului functional, nivelul de zgomot masurat in cursul anului 2017 s-a situat sub limita admisa de 65 dB (A), conform STAS 10009 - 88 pentru mediu industrial;

Nivelul de zgomot produs de activitatile SC Kronospan Romania SRL se situeaza sub limitele impuse de OMS 119/2015, respectiv 45 dB (A) pentru perioada de noapte si respectiv 55 dB (A) pentru perioada de zi.

11. Managementul deșeurilor

11.1. Surse, categorii de deșeuri, mod de gestionare

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

SC Kronospan Romania SRL, detine o infrastructura corespunzatoare in ceea ce priveste colectarea si stocarea temporara a deseurilor.

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

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

In cursul anului 2017, s-a realizat auditul privind minimizarea deseurilor generate, in conformitate cu prevederile autorizatiei integrate de mediu. Din analiza cantitatii de deseuri generate in comparatie cu anii anteriori, s-a constatat pentru unele tipuri de deseuri o scadere a cantitatii generate, iar pentru altele o crestere a cantitatii de deseuri generate. In acest sens s-a intocmit si un plan de preventie si reducere a deseurilor – anexa 8

In anul 2017, societatea Kronospan Romania a pus pe piata romaneasca urmatoarele tipuri de deseuri de ambalaje:

- Plastic – 56.362 kg
- Hartie si carton – 210.434 kg
- Metal – 1513 kg
- Lemn – 1.221.005 kg

Pentru indeplinirea obiectivelor de valorificare si reciclare a ambalajelor si deseurilor de ambalaje, societatea a predat responsabilitatea catre SC SOTA GRUP 21 SA, Pitesti.

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

In tabelul urmator sunt prezentate tipurile de deseuri generate din activitatea desfasurata si cantitatile de deseuri valorificate/ eliminate:



Denumire deseu	Cod deseu	UM	Cantitatea de deseuri				stoc 31.12.2017	
			stoc 01.01.2017	Generate	din care:			
					valorificate	eliminate		
Hartie, carton	15 01 01	t	0	12.93	12.63		0.3	
Deseuri de aschii si rumegus	03 01 05	t	0	11327.36	11327.36		0.00	
Deseuri de scoarta	03 01 01	t	0	31532.52	31532.52		0	
Praf de lemn	03 01 05	t	0	18209.91	18209.91		0	
Rebuturi de placi OSB si PAL	03 01 05	t	0	15.023	15.023		0	
Ambalaje contaminate cu substanțe periculoase	15 01 10*	t	0.07	0.79	0.86		0	
Acumulatori	16 06 01*	t	0	0.14	0.14		0	
Anvelope	16 01 03	t	0	2.5	2.5		0	
Deseuri electrice, cabluri	16 02 16	t	0.02	2.01	2.03		0	
Cenusă de la centrala termică	10 01 01	t	0	3758.04	3758.04		0	
Deseuri de emulsii, aditivi și rasini	08 04 10	t	0	0	0		0	
Fier vechi	16 01 17	t	0.2	81.31	81.11		0.4	
Materiale plastice	16 01 19	t	0.5	9.86	10.36		0	
Filtre de ulei	16 01 07*	t	0.015	0.645	0.66		0	
Deseu de la fosele vidanjabile	20 03 04	t	0	2252.69	2252.69		0	
Deseuri din lemn	15 01 03	t	0.25	0.85	0		1.10	
Absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție	15 02 03	t	0	5.34	5.34		0	
Deseuri menajere	20 03 01	mc	4	250		250	4	
Deseuri industriale	17 09 04	mc	0	75.5	75.5		0	
Deseu de namoluri de la masini - unelte	12 01 15	t	0.8	13.62	14.42		0	
Cauciuc	16 01 22	t	0	5.68	5.68		0	
Plastic	15 01 02	t	0.01	5.49	5.5		0	
Slam umed de la presa OSB	03 01 99	t	0	0	0		0	
Textile contaminate	15 02 02*	t	3	15.78	18.58		0.2	
Uleiuri minerale uzate	13 02 05*	t	0.8	5.35	6.15		0	
Deseuri de imprimanta, tonere	08 03 17*	t	0.006	0.024	0.03		0	
Deseuri de la bucatelele de lemn de la testele de laborator, aschii contaminate	03 01 04*	t	0	0			0	
Toluen uzat	07 01 04*	t	0	0			0	
Tuburi fluorescente	20 01 21*	t	0.01	0.118	0.124		0.004	
Namol de la separatoare hidrocarburi	13 05 02*	t	0	0	0		0	
Echipamente electrice și electronice casate	20 01 36	t	0	0	0		0	
Deseuri de la spalarea gazelor OSB	10 01 19	t	0	0	0		0	
Namoluri apoase cu continut de vopsele și lacuri	08 01 16	t	0	0	0		0	

Deseuri colectate:

Societatea Kronospan Romania in cursul anului 2017 a achizitionat cantitatea de 2.647,57 to biomasa de la terti in vederea valorificarii ca si combustibil in instalatiile de ardere biomasa existente pe amplasament – anexa 9



11.2. Gestiunea substăncelor chimice periculoase

Achizitionarea substăncelor chimice se realizează în conformitate cu prevederile Regulamentului (CE) nr.1272/2008 privind clasificarea, privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substăncelor și a amestecurilor.

12. Managementul situațiilor de urgență

Amplasamentul Kronospan Romania nu intra sub incidența Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase

Politica de prevenire și management a situațiilor de urgență este cuprinsă în *Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență*, care este revizuit anual și actualizat după caz – anexa 10.

Masuri de prevenire, interventie, limitare și înlaturare a efectelor poluarilor accidentale

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

13. Monitorizarea activității

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

In cursul anului 2017, toți factorii de mediu monitorizați s-au încadrat în limitele admise, în conformitate cu prevederile autorizației integrate de mediu nr. SB 127/12.10.2011, revizuită la 21.02.2014 și la data de 25.05.2017 – anexa 3.

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

Incidente de mediu:

In cursul anului 2017, pe platforma Kronospan Romania s-a înregistrat un eveniment de mediu, care a avut un impact nesemnificativ asupra mediului – anexa 11

In data de 13.01.2017, în jurul orei 1,40 a avut loc un eveniment tehnologic care a generat un incendiu. Incendiul s-a produs în camera de ulei diatermic din cauza unei fisuri aparute la o etanasare a pompei, urmată de autoaprinderea uleiului.

Sistemul automat de stins incendiu cu spuma s-a declansat instantaneu. A fost anunțat Serviciul 112. S-a intervenit cu autospeciale, incendiul a fost stins în scurt timp. Nu au existat raniti.

Nu au existat deverseri de ulei sau ape uzate, deoarece camera pompelor este prevăzută cu cuva de retentie.



Reclamatii:

Pe parcursul anului 2017, la sediul SC Kronospan Romania SRL nu au fost înregistrate reclamatii cu privire la starea mediului din zona.

Investiții și cheltuieli de mediu: acestea includ cheltuieli legate de investiții efectuate care duc la îmbunătățirea calității mediului în zonă, cât și cheltuieli privind protecția mediului (valorificare/ eliminare deseuri, analize pentru monitorizarea emisiilor, ape uzate, nivel zgomot, studii realizate, etc.)

Societatea transmite lunar catre autoritatile competente, situația privind valoarea investițiilor și a cheltuielilor efectuate pentru mediu.

In cursul anului 2017, Kronospan Romania a efectuat investitii si cheltuieli pentru mediu care au dus la imbunatatirea calitatii mediului si a nivelului de zgomot in zona.

Valoarea investițiilor și a cheltuielilor efectuate pentru mediu in cursul anului 2017 sunt prezentate in tabelul de mai jos:

Investitii (lei)	Cheltuieli (lei)
46.259.782,10	2.142.764,16

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

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



Anexa 3

Rapoarte privind monitorizarea emisiilor





Kronospan Romania SRL
Str. Strunga Micilor 1 · Brașov · 500482
Tel. +40 268 408 781 · Fax +40 268 408 702
office.brașov@kronospan.ro · www.kronospan.ro

Kronospan Romania SRL · Str. Strunga Micilor 1 · Brașov · 500482
RO 6646680 · J082577/1993

Nr. 13403/ 10.04.2017

**RAPORT PRIVIND MONITORIZAREA EMISIILOR
SC KRONOSPAN ROMANIA SRL
Trimestru I – 2017**

I. Emisiile apa:

Emisari/ categoria apei evacuate	Indicator	Limita admisă (mg/l)	Trimestru I	
			Canal 1	Canal 2
Ape pluviale evacuate în paraul Tîmisi	pH	6,5 – 8,5	7,26	7,1
	Suspensii	35,00	14,4	14,0
	CBO5	10,00	9,00	3,00
	CCO-Cr	40,00	<25	<25
	Substanțe extractibile cu solvenți organici	10,00	<25 (7,60)	<25 (1,20)
	Produse petroliere	1,00 (fara irizatii)	0,91	0,70

II. Zgomot și vibratii:

Localizare punct monitorizare	Perioada	Nivel zgomot [dB]	Ordin 119/ 2014 [dB]
Strada Baciuului nr.13	zil	48,21	55
Strada Baciuului nr.17		45,66	
Strada Baciuului nr.13	noapte	41,67	45
Strada Baciuului nr.17		40,53	

Director General
Oana BODEA


Scrierile Comerciale
2
KRONOSPAN
ROMANIA S.R.L.
169/207/1996
RO 6646680
Brașov - România





Kronospan Romania SRL
Str. Strunga Mieilor 1 · Brașov · 500482
Tel. +40 268 408 781 · Fax +40 268 408 702
office.brasov@kronospan.ro · www.kronospan.ro

Kronospan Romania SRL · Str. Strunga Mieilor 1 · Brașov · 500482
RO 6646660 · JD8/207/1899

Nr. 13625/12.07.2017

RAPORT PRIVIND MONITORIZAREA EMISIILOR
SC KRONOSPAN ROMANIA SRL
Trimestrul II – 2017

I. Emisii in aer:

Sursa de emisie	Poluanti emisi	Limita admisa (mg/Nm)	Trimestrul II
S1/ Cos comun de dispersie Uscator de aschii + Presa OSB + Instalatie încalzire ulei prese « Bio- Intec »	COV/ COT	150	51,5
	formaldehida	20	0,8411
	pulberi	20	0,78
	NOx	250	64,0
	HCL	30	<0,0118
	HF	5	0,1536
	Metale: Cd + Hg	0,2	0,003625
	As	1	<0,001263
	Pb+Cr+Cu	5	0,004724

II. Emisii apa:

Emisar/ categoria apei evacuate	Indicator	Limita admisa (mg/l)	Trimestrul II	
			Canal 1	Canal 2
Ape pluviale evacuate in parcul Timis	pH	6,5 – 8,5	7,48	7,22
	Suspensiile	35,00	16	19
	CBO5	10.00	4,0	9,5
	CCO-Cr	40.00	25,8	34,4
	Substante extractibile cu solventi organici	10,00	<20 (3,80)	<20 (6,80)

III. Zgomot:

Punct monitorizare	Perioada	Nivel zgomot [dB]	Ordin 119/ 2014 [dB]	STAS 10009 – 88 [dB]
Strada Baciuului nr.116	zi	51,8	55	-
Strada Baciuului nr.132		46,6		-
Strada Baciuului nr.116	noapte	40,3	45	-
Strada Baciuului nr.132		40,5		-
Limita incintei industriale - Nord	zi	58,2	-	65
Limita incintei industriale Nord - Est		47,8		
Limita incintei industriale Vest		63,8		
Limita incintei industriale Sud - Est		56,9		

Director General
Oana BODEA





Kronospan Romania SRL
Str. Strunga Mieilor 1 · Brașov · 500482
Tel. +40 268 408 781 · Fax +40 268 408 702
office.brasov@kronospan.ro · www.kronospan.ro

Kronospan Romania SRL · Str. Strunga Mieilor 1 · Brașov · 500482
RO 6846680 · J08/207/1999

Nr.13786/ 10.10.2017

RAPORT PRIVIND MONITORIZAREA EMISIILOR
SC KRONOSPAN ROMANIA SRL
Trimestru III – 2017

I. Monitorizare emisii in aer:

Sursa de emisie	Poluanti emisi	Limita admisa (mg/Nm ³)	Trimestru III
S1/ Cos comun de dispersie aferent instalatiei de epurare UTWS si ESP Sursa: Instalatie de uscare aschii Presa OSB + Instalatie incalzire "Bio-Intec"	COV/ COT	150	42,2
	formaldehida	20	0,9718
	pulberi	20	1,77
	NOx	250	58,5
	HCL	30	0,0242
	HF	5	<0,0166
	PCDD/F (ng/Nm ³)	-	0,0266
S4/ Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire Sursa: tocător, transportor-Linia nr.1 OSB	pulberi	5	0,62
S5/ Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire Sursa: site, transportoare	pulberi	5	0,25
S6/ Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire Sursa: instalatie de amestecare, instalatie formare covor, ferastrau tivire	pulberi	5	0,95
S7/ Cos dispersie aferent instalatie de desprafuire Sursa: Instalatie de formatizare, tocător placi cu defecte, ferăstrău	pulberi	5	0,64

II. Monitorizare emisii in apa:

Emisar/ categoria apei evacuata	Indicator	Limita admisa (mg/l)	Trimestrul III	
			Canal 1	Canal 2
Ape pluviale evacuate in paraul Timis	pH	6,5 – 8,5	7,26	7,22
	Suspensii	35,00	9,60	22,8
	CBO5	10,00	9,0	8,0
	CCO-Cr	40,00	26	16
	Substante extractibile cu solventi organici	10,00	<20 (7,00)	<20 (6,40)

III. Monitorizare nivel zgomot:

Punct monitorizare	Perioada	Nivel zgomot [dB]	Limita admisa Ordin 119/ 2014 [dB]	Limita admisa SR 10009/ 2017 [dB]
Strada Baciului nr.116	zi	50,1	55	-
Strada Baciului nr.132		48,6		-
Strada Baciului nr.116	noapte	42,9	45	-
Strada Baciului nr.132		40,1		-
Limita incintei industriale - Nord	zi	61,0	-	65
Limita incintei industriale Nord - Est		43,3		
Limita Incintei Industriale Vest		53,4		
Limita incintei industriale Sud - Est		62,5		

Director General

Oana BODEA





Kronospan Romania SRL
Str. Strunga Mieilor 1 · Brașov · 500482
Tel. +40 268 408 781 · Fax +40 268 408 702
office.brasov@kronospan.ro · www.kronospan.ro

Kronospan Romania SRL · Str. Strunga Micilor 1 · Brașov · 500482
RO 6546680 · J08/207/1999

Nr.13960/ 11.01.2018

Raport privind monitorizarea emisiilor

SC Kronospan Romania SRL

Trimestrul IV – 2017

I. Emisii in aer:

Sursa de emisie	Poluanti emisi	Limita admisa (mg/Nm)	Trimestrul IV
S2/ Cos dispersie centrala termica "Gn – Intec"	CO	100	5,67
	NO _x	350	104
S14/ Tocator/ Transportor	pulberi	5	2,04
S15/ Tocator/ Transportor (rezerva)	pulberi	5	1,40

II. Emisii in apa:

Emisar/ categoria apei evacuata	Indicator	Limita admisă (mg/l)	Trimestrul IV	
			Canal 1	Canal 2
Ape pluviale evacuate in paraul Timis	pH	6,5 – 8,5	6,92	6,74
	Suspensii	35,00	2,40	4,40
	CBO5	10,00	9,0	8,0
	CCO-Cr	40,00	33,1	30,4
	Substante extractibile cu solvenți organici	10,00	<20 (5,20)	<20 (3,20)

16

III. Zgomot:

Punct prelevare	Perioada	Nivel zgomot [dB]	Ordin 119/ 2014 [dB]
Strada Baciului nr.116	zi	44,4	55
Strada Baciului nr.132		49,3	
Strada Baciului nr.116	noapte	43,5	45
Strada Baciului nr.132		39,8	

Director General

Oana BODEA

