

FORMULAR DE SOLICITARE

pentru revizuirea

Autorizației Integrate de Mediu MS.1 din 02.09.2013

revizuită la 11.04.2014 și 02.10.2015

Date de identificare a titularului de activitate/operatorului instalației care solicită autorizarea activității.

Numele instalației

FABRICA DE PAL și FABRICA DOORSKIN ale KASTAMONU ROMÂNIA S.A., Reghin

Numele Solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului

KASTAMONU ROMÂNIA S.A., Reghin, str. Ierbuș, nr. 37
J26/ 12/ 1991, CUI: RO1235668

Activitatea sau activitățile conform Anexei I din OUG 152/2005 privind prevenirea și controlul integral al poluării, aprobată prin Legea 84/2006

Pct.1. Industrii energetice
Subpunct. 1.1. Arderea combustibililor în instalații de ardere cu capacități de combustie mai mari de 50 MW
Cod NOSE-P: 101.02
Cod SNAP 2: 01 - 03 01
6. Alte activități, subpunctul c) unul sau mai multe din următoarele tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri din aşchii de lemn numite OSB (oriented strand board), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producție mai mare de 600 mc/zi.

Alte activități cu impact semnificativ desfășurate pe amplasament:

Tăierea și rindeluirea lemnului - Cod CAEN 1610
Fabricarea de furnire și a panourilor din lemn - Cod CAEN 1621
Colectarea deșeurilor nepericuloase – Cod CAEN 3811
Recuperarea materialelor reciclabile sortate – Cod CAEN 3832

Numele și prenumele proprietarului:

KASTAMONU ROMANIA S.A., Reghin

Numele și funcția persoanei împuternicite să reprezinte titularul activității/operatorul instalației pe tot parcursul derulării procedurii de autorizare:

Esat OZOGUZ, Director General

Numele și prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protecție a mediului:

Lidia Maria Laszlo
Nr. de telefon: 0737.844.836; Adresa de e-mail: lidia.laszlo@kastamonu.ro

În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta revizuirea autorizației integrate de mediu nr. 1/02.09.2013 emisă conform prevederilor OUG 152/2005 privind prevenirea și controlul integral al poluării, cu modificările și completările ulterioare. Titularul de activitate își asumă răspunderea pentru corectitudinea și completitudinea datelor și informațiilor furnizate autorității competente pentru protecția mediului în vederea analizării și demarării procedurii de autorizare.

Reprezentant titular,

Lidia Maria LASZLO

Responsabil Protecția Mediului

Data: 28.06.2018

GLOSAR DE TERMENI

(An)	Referința la un punct de emisie în aer
(Ln)	Referința la un punct de emisie în apă
(Wn)	Referința la sursa de deșeuri
AEM	Agenția Europeană de Mediu
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile
BPEO	Cea Mai Bună Opțiune de Mediu Practicabilă
BREF	Documentul de Referință BAT
CCC	Centrul Comun de Cercetare
CE	Comisia Europeană
COV	Compuși Organici Volatili
EIONet	Rețeaua Europeană de Informații și Observații
EIPPCB	Biroul European IPPC
EMAS	Schema de Audit și Management de Mediu
EPER	Registrul European al Emisiilor Poluante
EUROStat	Serviciul UE de Statistică
EWC	Codul European al Deșeurilor
EWC	Catalogul European al Deșeurilor
GTL	Grupurile Tehnice de Lucru
IF	Întrebări frecvente
IPPC	Prevenirea și Controlul Integral al Poluării
NACE	Nomenclatorul Activităților Comerciale
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare - Procese
ONG	Organizații Non Guvernamentale
Program de conformare	Programul de măsuri a căror implementare este obligatorie pentru a atinge BAT sau a respecta SCM
Program de modernizare	Program de măsuri pe care operatorul îl identifică în cadrul Sistemului de Management de Mediu
SCASO	Substanțe care afectează stratul de ozon
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
TA Luft	Prevederile tehnice germane privind calitatea aerului
UE	Uniunea Europeană
VLEs	Valorile Limită de Emisie

INFORMAȚIA SOLICITATĂ

PRIVIND PREVENIREA, REDUCEREA ȘI CONTROLUL INTEGRAT AL POLUĂRII

O descriere a:	Unde se regăsește în formularul de solicitare	Verificare efectuată
- instalației și activităților sale	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	
- materiilor prime și auxiliare, altor substanțe și a energiei utilizate în sau generate de instalație.	Formularul de solicitare, Secțiunea 3	
- surselor de emisii din instalație,	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	
- condițiilor amplasamentului pe care se afla instalația,	Raportul de amplasament și Secțiunea 1 1	
- naturii și a cantităților estimate de emisii din instalație în fiecare factor de mediu precum și identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Secțiunile 0, 12 și 13	
- tehnologiei propuse și a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibilă prevenirea, reducerea emisiilor de la instalație,	Formularul de solicitare Secțiunile 3.2, 3.4.3, 4.9.1 și 12	
- acolo unde este cazul, măsuri pentru prevenirea și recuperarea deșeurilor generate de instalație,	Formularul de solicitare Secțiunea 5	
- măsurilor suplimentare planificate în vederea conformării cu principiile generale care decurg din obligațiile de bază ale operatorului/titularului activității așa cum sunt ele stipulate în Capitolul III al OUG 34/2002 privind prevenirea, reducerea și controlul integral al poluării:	Formularul de solicitare Secțiunea 14	
(a) sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare secțiunea 3.2, 0 și 12	
(b) nu este cauzată nici o poluare semnificativă;	Formularul de solicitare Secțiunea 13	
(c) este evitată generarea de deșeuri în conformitate cu legislația specifică națională în vigoare privind deșeurile (11); acolo unde sunt generate deșeuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel încât să se evite sau să se reducă orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Secțiunea 5	
(d) energia este utilizată eficient;	Formularul de solicitare Secțiunea 6	
(e) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea	Formularul de solicitare	

accidentelor și limitarea consecințelor lor;	Secțiunea 7	
(f) sunt luate măsurile necesare la încetarea definitivă a activităților pentru a evita orice risc de poluare și de a aduce amplasamentul la o stare satisfăcătoare	Formularul de solicitare Secțiunea 10	
- măsurile planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu.	Formularul de solicitare Secțiunea 9	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Secțiunile 4.15 și 11.2	
Solicitarea autorizării trebuie de asemenea să includă un rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus.	Formularul de solicitare Secțiunea 1	

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTAȚIEI DE SOLICITARE

În plus față de acest document, verificați dacă ați inclus elementele din tabelul următor:

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea integrată de mediu			
2	Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizației integrate a fost achitată			
3	Formularul de solicitare a autorizației integrate de mediu			
4	Rezumat netehnic			
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, includeți punctele de emisie în toți factorii de mediu	Secțiunea 4.5 (dacă este cazul)		
6	Raportul de amplasament	Secțiunea 11		
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Secțiunea 2.3 (dacă este cazul)		
8	O evaluare BAT completă pentru întreaga instalație	Secțiunea 4.15		
9	Organigrama instalației	Secțiunea 2.1		
10	Planul de situate Indicați limitele amplasamentului	Formularul de solicitare		
11	Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/verzi permeabile și impermeabile	Formularul de solicitare		
12	Locația instalației	Secțiunea 2.3.5		
13	Locațiile (părțile din instalație) cu emisii de mirosuri	Secțiunea 4.14 (Miros)		
14	Receptori sensibili - ape subterane, structuri geologic, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțele periculoase din Anexele 5 și 6 ale Legii nr. 310/2001 privind modificarea și	Secțiunea 2.4		

	completarea legii apelor nr. 107/1996 în apele subterane			
15	Receptori sensibili la zgomot	Secțiunea 8.1		
16	Puncte de emisii continue și fugitive			
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Secțiunea 13.2		
18	Alți receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific	Secțiunea 13.5		
19	Planuri de amplasament (combinați și faceți trimitere la alte documente după caz) arătând poziția oricăror rezervoare, conducte și canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament		
20	Copii ale oricăror lucrări de modelare realizate	Secțiunea 4		
21	Harta prezentând rețeaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Secțiunea 13.5		
22	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Secțiunea 13.5		
23	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătură cu acestea			
24	Acte de reglementare ale altor autorități publice obținute până la data depunerii solicitării și informații asupra stadiului de obținere a altor acte de reglementare			
25	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații	(va rugăm listați)		
26	Copie a anunțului public			

I. REZUMAT NETEHNIC

I. Descriere generală

„KASTAMONU ROMANIA” S.A. desfășoară activități de prelucrare primară a lemnului și producție de: uși (fabrica Doorframe), fețe de uși (fabrica Doorskin) și plăci aglomerate din așchii de lemn (Fabrica de PAL) brute, melaminate și blaturi de bucătărie.

Platforma industrială a KASTAMONU ROMÂNIA S.A. este formată din hale de producție, depozite de materii prime, depozite de produse finite, drumuri de incintă, zone verzi, precum și rețele tehnico-edilitare necesare funcționării. Toate aceste componente ale platformei industriale sunt amplasate pe o suprafață totală de 55,87 ha.

În continuare se prezintă situația terenurilor din zona amplasamentului Fabricii de PAL și a Fabricii DOORSKIN:

1. Suprafața de teren situată lângă clădirea administrativă

Total = 142.289 mp din care:

- Suprafață birouri = 932 mp
- Suprafață depozit masă lemnoasă = 141.357 mp

2. Suprafața de teren din zona de producție

Total = 323.979 mp din care:

- Suprafață depozit masă lemnoasă = 22.841 mp
- Suprafață depozit rumeguș = 5.160 mp
- Suprafață construită = 143.368 mp (Fabrica PAL și anexele, Fabrica DOORSKIN și anexele, Garaj, Depozit tehnic, clădiri și utilaje de lângă tocător, clădiri și utilaje de lângă EWK, Windshiftere, Stație tratare ape uzate, Stație încărcare acumulatori, Depozit deșeuri).
- Căi de acces betonate = 140.460 mp
- Spații verzi = 12.150 mp

1.1. Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Fabricile de plăci aglomerate și fețe de uși sunt amplasate în incinta platformei industriale KASTAMONU ROMÂNIA S.A. care are sediul în str. Ierbuș nr. 37, Reghin. Cele două fabrici ocupă aproximativ 85% din suprafața totală a platformei industriale.

Vecini:

- Nord: Str. Ierbuș, Teren liber de construcții;
- Nord – Est: EXEN METAL S.R.L., str. Câmpului
- Est: lizieră pădure
- Sud - Est: MOBEX S.A – Secția Reghin
- Sud: TOTAL FOOD PACK S.R.L.
- Sud – Vest: AMIS IMPEX S.A, AMIS MOB S.A., HORA S.A.
- Nord-Vest: STERA INDUSTRY S.A., NECOMAR S.A.

1.1.1. Istoricul terenului

Spre sfârșitul secolului XX, dezvoltarea accentuată a industriei de prelucrare a lemnului din zona Reghin a adus cu sine o creștere exponențială a necesarului de masă lemnoasă, nivelul său depășind foarte rapid capacitatea oferită de rudimentarele mijloace de transport rutier (care și sănii trase de boi sau de cai), ori de plutele ce se aflau mereu "la mila vremii", circulația lor fiind adesea întreruptă complet de viscoalele și gerul aspru din timpul iernilor. Astfel, pentru a soluționa aceste probleme, a apărut ideea realizării unui "drum de fier" ce urma să urce pe Valea Lăpușnei, proiect ce a atras atenția industriașilor din zonă, fiind puternic sprijinit de oamenii de afaceri Ștefan Schlosser, Anton Orosz și de inginerul Ion Marțian, ce a supravegheat personal construcția viitoarei căi ferate forestiere. Demarate la începutul anului 1904, lucrările la cei 41 de kilometri ai liniei cu ecartament îngust (760 mm.) Reghin - Ierebuș - Lăpușna au fost finalizate după doar un an, traseul fiind deschis pentru transportul buștenilor, în ziua 4 Septembrie 1905. O lună mai târziu, la 1 Octombrie 1905, pe linie și-au făcut apariția și primele vagoane de călători.

În primăvara anului următor, industriașii Goldfinger și Toplancziki au obținut, din partea statului austro-ungar, acordul pentru construirea fabricii de cherestea de la Ierebuș, în cadrul căreia funcționau 9 gatere.

În 1922 se înființează, o fabrică de prelucrare a buștenilor din lemn de rezonanță, care se primeau spintecați de la fabrica de cherestea din Ierbus, care în 1927 devine societatea "Lehel și Diamannstein" ce producea anual 3 vagoane de cherestea de rezonanță, un vagon de "Sârmă de lemn" și părți pentru instrumente muzicale (funduri și capace pentru viori, violoncele și contrabași).

În 1922 - 1926 funcționează firma A.G. Hiag, care construiește o fabrica de cherestea înzestrată cu mașini cu aburi și trei gatere. În anul 1926 se transformă în SA "Transilvania", care din 1930 produce rezonante, iar din 1978, lazi.

SA "Foresta Româna" (Societate anonimă româno-italiană) avea la Reghin în 1925 o hală de fabricare a lăzilor, cu 12 gatere și 698 salariați.

În 1925 Reghinul producea 160 mii metri cubi cherestea (producția de cherestea pe țară a fost de 3 milioane metri cubi).

La 11 iunie 1948 au fost nationalizate de statul comunist toate întreprinderile particulare și societățile economice din oraș, între care: "Foresta Româna", "Transilvania" SA, SA "Reghinul", "Mara și Vulturul", "Farkas și Mendel" etc.

În iarna anului 1949, în cadrul Întreprinderii de Prelucrare, Exploatare și Industrializare a Lemnului (IPEIL) se înființează un sector pentru construcția de planoare.

Producția de instrumente muzicale a început în anul 1951 când un colectiv restrâns de salariați din cadrul I.P.E.I.L. (Întreprinderea de Prelucrare, Exploatare și Industrializare a Lemnului) Reghin înființat în 1950 au fabricat primele viori, punând bazele dezvoltării atelierului de instrumente muzicale.

Începând cu 1953 I.P.E.I.L. Reghin devine I.P.I.L. (Întreprinderea de Prelucrare și Industrializare a Lemnului) iar în 1960 devine C.I.L. (Combinatul de Industrializare a Lemnului) Reghin, urmând ca în 1961 se transforme în C.P.L. (Combinatul de Prelucrare a Lemnului) Reghin unde în 1970 se pune în funcțiune fabrica de instrumente muzicale, unde se produceau următoarele instrumente muzicale: viori, viole, violoncele, contrabasuri, chitare, mandoline, țambale, xilofone și altele. Principala materie primă

pentru aceste instrumente muzicale era cheresteaua de rezonanță, realizată în principal din rășinoase, capabile să ofere caracteristicile speciale cerute de un instrument muzical.

Din 1973, unitatea funcționează sub denumirea de Întreprinderea de Prelucrare a Lemnului Reghin (I.P.L.) care producea (pe lângă instrumente muzicale) și alte tipuri de produse : ambarcațiuni (caiace, canoe, schifuri, veliere, iole, luntre, bărci de agrement, biciclete de apă, ambarcațiuni cu motor), articole sportive (schi, săniuțe, aparate de gimnastică, rachete de tenis), dar și produse banale (dar nu mai puțin importante) precum cheresteaua și plăcile aglomerate.

În 1986 se înființează Întreprinderea Forestieră de Exploatare și Transport (IFET) care preia de la IPL producția de cherestea și plăci aglomerate.

În 1991 se înființează SC „PROLEMN” SA.

În 1998, compania turcă Kastamonu Entegre, membru al Holding-ului Hayat, cel mai mare trust turcesc în industria lemnului, a cumparat de la FPS 98 % din acțiunile SC „PROLEMN” SA.

După privatizare a avut loc o completa reinnoire tehnica, fapt ce a schimbat în totalitate facilitatile vechi ale fabricii. S-a produs și o înlocuire al sistemului de ferastraie a fabricii de cheresta cu un sistem modern multi-cutite, o dotare cu uscatoare moderne, o modernizare a fabricii de panel și înlocuirea fabricii de PAL cu cea de fețe de uși. În 1999 începe construcția fabricii DOORSKIN care este o investiție unică în Europa continentală și care produce fețe de uși, un produs foarte cunoscut în SUA și Asia.

Fabrica de fețe de uși și-a început activitatea în mijlocul lunii noiembrie 2001, fiind echipată cu o tehnologie de ultimă oră complet computerizată și automatizată, cu un personal tânăr cu înaltă calificare. produce astazi fete de usi de inalta calitate. Avind în vedere cerintele pietei interne si externe conducerea companiei a decis pregatirea unei noi linii de presare care va mari capacitatea actuala la dublu. Tehnologia este ecologica si nu polueaza.

În 2012 își schimbă denumirea devenind „KASTAMONU ROMANIA” SA și este cea mai mare componenta a grupului Kastamonu Entegre A.S. care realizează produse la cele mai înalte standarde de calitate încercând să satisfacă clienții și pentru acest scop a implementat sistemul de management al calității fiind certificat I.S.O.9001 din anul 2003.

1.2. Alternative principale studiate de către Solicitant

- nu este cazul

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1. Sistemul de management

Societatea are implementate sistemele de management: calitate SR EN ISO 9001: 2008, mediu SR EN ISO 14001:2005; sănătate și securitate ocupațională SR OHSAS 18001:2008; securitatea informației SR EN ISO 27001:2006, precum și următoarele certificate tehnice CARB (emisii de formaldehidă), IKEA (IOS-MAT : cerințe emisii formaldehidă, compuși chimici, adezivi pentru lemn, materiale), CERTIFICAT E1 (e1 lab certificate for products), Forest stewardship council (FSC), SA-COC-001406 (lanțul de custodie forestier), SONCAP,

3. INTRĂRI DE MATERIALE

3.1. Selectarea materiilor prime

Fabrica de PAL

Pentru plăcile aglomerate din aşchii de lemn (PAL), materia prima constă din lemn rotund și despicat, capete de bușteni foarte subțiri și vârfuri, margini de la prelucrarea cherestelei, resturi de la fabricarea mobilei, ramuri și tulpini subțiri, tocătură de lemn, rumeguș, talaș, praf de lemn și deseuri de ambalaje de lemn. Acestea sunt tocate în procesul tehnologic, iar pentru înclierea aşchiilor astfel obținute se folosește un adeziv pe baza de rășina ureo-formaldehidică cu conținut de formaldehidă liberă între 0,06-0,11%.

Pentru PAL melaminat, se utilizează plăci de PAL brut și hârtie decorativă impregnată, ce se obține din: hârtie brută, rășina melamino-formaldehidică și rășină ureo-formaldehidică și diferiți aditivi ce au rol în stabilizarea atât a hârtiei impregnate precum și a produsului final. Hârtia impregnată folosită în procesul de înobilare este obținută pe platformă.

Blaturile de bucătărie se obțin prin acoperirea unei suprafețe a plăcilor de PAL brut cu folie decorativă impregnată cu rășini fenol-formaldehidice achiziționate ca atare iar cealaltă suprafață este acoperită cu carton de protecție.

Fabrica de Fețe Uși (Doorskin)

Pentru producția fețelor de uși se folosesc: lemn rotund și despicat, capete de bușteni foarte subțiri și vârfuri, margini de la prelucrarea cherestelei, tocătură de lemn, talaș, care printr-un proces de fierbere a lemnului se transformă în fibră de lemn. Pentru încliere se folosește un adeziv pe bază de rășină ureo-formaldehidică având un conținut de formaldehidă liberă de maxim 0,06%.

3.2. Cerințele BAT

Soluțiile tehnice utilizate în procesele de fabricație a plăcilor aglomerate din aşchii de lemn și fețelor de uși respectă în cea mai mare parte cerințele **DECIZIEI 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, urmand sa se conformeze integral in termenul de 4 ani prevazut de Legea 278/2013. Pentru procesele ce se desfășoară în cadrul celor două activități de producție (plăci aglomerate din aşchii de lemn și fețe de uși) există proceduri de asigurare a calității, protecția mediului, CARB-2 și FSC cu responsabili desemnați pentru fiecare domeniu.

3.3. Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

Conform Auditului privind minimizarea deșeurilor generate de KASTAMONU ROMÂNIA în perioada septembrie 2013 – august 2016, înregistrat la APM Mureș cu Nr. 7646/27.10.2016 și la GNM CJ Mureș cu Nr. 2258/27.10.2016 generarea deșeurilor industriale în urma proceselor de fabricație este în strânsă legătură cu volumul producției, numărul de opriri a liniei de producție și calitatea profesională a personalului muncitor. Ținând cont de

aceste concluzii, s-a elaborat un plan de măsuri pentru diminuarea acestor cauze, precum și găsirea de soluții tehnologice optime, conform BAT, de valorificare energetică internă a deșeurilor generate, cum ar fi: nămolurile electrofiltrului EWK, deseurile de hârtie impregnată

3.4. Utilizarea apei

Pentru necesitățile sale tehnologice Kastamonu România SA se alimentează cu apă din canalul Gurghiu prin intermediul unei prize tiroleze situate în amonte de Stația de Tratare a Apei a municipiului Reghin ce asigură necesarul de apă potabilă din zonă.

Pentru *Fabrica de PAL*, alimentarea cu apă potabilă se va face din sistemul actual existent pe platforma Kastamonu. Alimentarea cu apă industrială pentru consumul tehnologic se face din sistemul actual existent pe platforma Kastamonu, prin intermediul unui rezervor de stocare și a unei stații de pompare proprii fabricii de PAL. În același timp, procesele tehnologice permit recircularea integrală a apelor uzate generate în fluxul tehnologic, iar consumul de apă industrială proaspătă reprezintă compensarea pierderilor în diverse etape ale proceselor tehnologice.

Aceste pierderi tehnologice sunt determinate de procesele de evaporare a apei din timpul presării covorului de așchii, absorbția parțială a apei în masa lemnoasă sau hârtia impregnată, iar cea mai mare parte o reprezintă vaporii de apă ce ies în atmosfera din electrofiltrul umed. Mai există pierderi tehnologice de apă în nămolurile de adezivi precum și în cele de la electrofiltrul umed. Consumul de apă industrială este strâns legat de producția de PAL, activitate în care intră următoarele componente: prelucrarea tocăturii de lemn, prepararea aditivilor și adezivilor pentru producția de PAL brut, dar și pentru linia de impregnare, tratarea gazelor viciate la filtrul EWK și curățarea suprafețelor de lucru.

Pentru *Fabrica de Fețe Uși (Doorskin)* alimentarea cu apă potabilă și industrială se realizează similar cu aceea a Fabricii de PAL. La fel ca în cazul Fabricii de PAL, consumul de apă industrială depinde de valorile producției de fețe de uși prin intermediul următoarelor procese: la generarea de abur din centrala termică (utilizat la fierberea lemnului în vederea obținerii fibrei de lemn), la prepararea aditivilor și adezivilor pentru formarea plăcii de HDF, la diluarea grundurilor folosite ca acoperire de protecție a plăcilor ce constituie fețele de uși, precum la spălarea și curățarea echipamentelor și suprafețelor de lucru.

Apele pluviale și cele menajere sunt evacuate separat în sistemele de canalizare existente.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Fabrica de PAL are ca activitate principală obținerea de plăci aglomerate din așchii de lemn (PAL), din care cca. 70% sunt acoperite cu folie obținându-se astfel două produse - *PAL melaminat* (realizat pe 3 linii de producție) și *blaturi de bucătărie*, precum și ambalarea și depozitarea produselor realizate. Folia (hârtie impregnată) pentru obținerea de PAL melaminat este pregătită pe o linie paralelă cu cele trei linii de melaminare. Folia de acoperire pentru blaturile de bucătărie se achiziționează gata impregnată și folosită ca atare pe linia de fabricație.

Capacitatea de producție este de 500.000 tone PAL brut/an.

Fabrica Doorskin are ca activitate principală producția de fețe uși (HDF), debitarea și vopsirea acestora pentru comercializare, ambalarea și depozitarea plăcilor de HDF.

Capacitatea de producție este de maxim 328,9 mc/zi.

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Emisiile în atmosferă sunt:

FABRICA DE PAL

1. Din surse fixe:

- **pulberi de lemn** rezultate de la operațiunile tehnologice de prelucrare mecanică a lemnului cum sunt: debitarea, rindeluirea lemnului, tocare, uscare, măcinare, sortare și însilozare așchii, transportul tehnologic a tocăturii de lemn, formare covor, presare, formatizare plăci, tocare plăci cu defect, șlefuire, transport.
- **gaze de ardere (CO, SOx, NOx) și pulberi** rezultate de la arderea biomasei și gazului metan (extrem de rar), în generatorul de gaze calde.
- **vaporii rezultați din procesul de presare la cald** care depind de tipul și cantitatea rășinii utilizate pentru a fixa între ele particulele de lemn, de întăritorul utilizat, precum și de condițiile de presare.
- **vaporii rezultați din procesul de impregnare a hârtiei** care depind de tipul și cantitatea rășinii utilizate, precum și de parametrii tehnologici utilizați în procesul de uscare.
- **compuși organici volatili (COT)** rezultați în timpul procesului de uscare a așchiilor de lemn, odată cu evacuarea vaporilor de apă.
- **surse de poluare cu vapori de formaldehidă** sunt uscătoarele de la linia de impregnare a hârtiei, sistemul de ventilație al preseii PAL și uscătorul de așchii.

2. Din surse mobile:

- **gaze reziduale: CO, SOx, NOx, hidrocarburi, particule**, rezultate de la utilizarea utilajelor mobile.

Fluxul tehnologic al Fabricii de PAL este prevăzut cu sisteme închise de transport a materialului lemnos ceea ce duce la un volum scăzut al pulberilor eliminate. Sistemele de exhaustare folosite pentru a menține un mediu de lucru propice sunt deasemenea sisteme închise care la evacuare sunt dotate fie cu filtre cu saci fie cu cicloane, în funcție de dimensiunea particulelor transportate.

Praful recuperat din sistemele de desprăfuire a fluxului de aer se reintroduce în fluxul tehnologic de producere a plăcilor, excepție făcând praful de la mașina de calibrat, care este utilizat ca și combustibil la centrala termică.

Nu se fac evacuări directe în apele de suprafață.

Emisiile pe sol și în apa subterană se pot produce doar în cazuri cu totul excepționale, în urma unor avarii. Societatea ia toate măsurile tehnice și organizatorice pentru ca astfel de

evenimente să fie evitate.

FABRICA DOORSKIN

1. Din surse fixe:

- **pulberi de lemn** rezultate din operațiunile realizate la prese, la mașina de debitat fețe uși și la uscarea fibrei;
- **gaze de ardere (CO, SOx, NOx) și pulberi** rezultate de la arderea biomasei și uleiului diatermic, în centrala termică cu patru cazane de ardere Teta 1, Teta 2, Bersey 1, Bersey 2;
- **compușii organici volatili (COT)** rezultați în timpul procesului de presare a fețelor de uși, de uscare, grunduire și vopsire a fibrei de lemn;
- **sursele de poluare cu vapori de formaldehidă** rezultă de la linia de presare, uscare și vopsire a fețelor de uși.

2. Din surse mobile:

- **gaze reziduale: CO, SOx, NOx, hidrocarburi, particule**, rezultate de la utilizarea utilajelor mobile.

Fluxul tehnologic al Fabricii DOORSKIN este prevăzut cu sisteme închise de transport a materialului lemnos ceea ce duce la un volum scăzut al pulberilor eliminate. Sistemele de exhaustare folosite pentru a menține un mediu de lucru propice sunt de asemenea sisteme închise care la evacuare sunt dotate fie cu filtre cu saci, fie cu cicloane, în funcție de dimensiunea particulelor transportate.

Praful recuperat din sistemele de ventilație și de uscare fibră se reintroduce în fluxul tehnologic și este utilizat ca și combustibil la cele patru cazane de ardere.

Nu se fac evacuări directe în apele de suprafață.

Emisiile pe sol și în apa subterană se pot produce doar în cazuri cu totul excepționale, în urma unor avarii. Societatea ia toate măsurile tehnice și organizatorice pentru ca astfel de evenimente să fie evitate.

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Privind minimizarea și recuperarea deșeurilor, pe parcursul întregului proces tehnologic s-au implementat măsuri de recuperare și reciclare a deșeurilor, iar pentru cele care nu este posibilă reciclarea și recuperarea, se predau către firme specializate și autorizate pentru eliminare.

7. ENERGIE

Energia electrică și gazul natural sunt preluate din rețelele de distribuție existente în zonă. Gazul metan se utilizează doar pentru pornirea generatorului de gaze și în situații deosebite.

În urma realizării auditului energetic al KASTAMONU ROMÂNIA aferent intervalului 2013-2016, înregistrat la APM Mureș cu Nr. 6930/ 29.09.2016 și la GNM CJ Mureș cu Nr. 2075/05.10.2016, s-au analizat evoluțiile consumului specific de energie atât în ceea ce

privește Fabrica de PAL, cât și Fabrica de Fețe Uși.

Astfel s-a constatat că de-a lungul celor 3 ani vizați, în cadrul activității Fabricii de PAL a existat o scădere a consumului specific de energie care demonstrează deschiderea companiei înspre o dezvoltare durabilă și axarea producției pe un consum energetic scăzut sau cât mai scăzut. Ținta propusă este de a menține o producție cu un consum specific de sub 125 kWh/m³.

La partea opusă stă Fabrica de Fețe Uși unde, de asemenea, s-au efectuat analize care demonstrează o creștere a consumului specific de energie ce are la bază scăderea producției pe fondul scăderii cererii pe piață a fețelor de uși. Acest lucru face ca utilajele să nu lucreze la capacitatea maximă, rezultând astfel o eficiență energetică mică.

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

Riscul de producere a unor accidente de mediu este redus datorită nivelului tehnologic ridicat al fluxului de fabricație precum și de monitorizare a instalațiilor și a măsurilor organizatorice luate.

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Pentru determinarea zgomotului pe amplasamentul Fabricii de PAL a fost elaborat studiul: "Studiu acustic. Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA REGHIN- Fabrica de PAL Reghin. Impactul asupra zonei învecinate/2012".

Concluzia studiului: nivelul de zgomot de imisie depășește cu mult limitele admise în toate cele patru puncte analizate (atât la clădiri cât și la limita de proprietate). Pentru ca nivelul de zgomot să nu depășească valorile limită admise, au fost aplicate măsurile de reducere propuse de realizatorii studiului.

Ca urmare a acestui studiu specificat mai sus, în decursul anului 2015, s-a elaborat un document intern privind zgomotul generat de activitățile din cadrul amplasamentului SC Kastamonu Romania SA. Scopul a fost identificarea surselor de zgomot, stabilirea valorilor de zgomot și stabilirea unor soluții fezabile pentru minimizarea acestor valori. Ca punct de pornire, în perioada 2013-2015, s-au efectuat măsurători acustice de către Wessling România SRL conform cerințelor stabilite în Autorizația Integrată de Mediu MS1/02.09.2013, revizuită la 11.04.2015, actualizată la 02.10.2015. Situația măsurătorilor a evidențiat o singură sursă majoră de zgomot, dintr-un total de 24 (22 aferente Fabricii de PAL, 1 Doorskin și 1 Doorframe) și anume tocătorul de lemn care servește activității Fabricii de PAL. Distanța de la sursă la receptori este semnificativă, prin urmare nivelul de zgomot a rezultat că fiind sub limita maximă admisă. Cu toate acestea, se recomandă ca pe timpul funcționării tocătorului, ușile să fie închise pentru ca zgomotul propagat în exterior să sufere o scădere semnificativă.

Ca și măsură suplimentară de intervenție, pe suprafața platformei Kastamonu România SA, între latura de N-E a Fabricii de PAL și str. Câmpului, s-a construit un zid antifonic având ca scop minimizarea propagării zgomotului către casele de locuit din zonă.

10. MONITORIZARE

Monitorizarea emisiilor (apă, aer, sol) se face cu instituții abilitate, utilizând metode și

aparatură standardizate.

11. DEZAFECTARE

Pentru diminuarea impactului activităților de dezafectare la încetarea activității instalației sunt prevăzute măsuri de decontaminare și de monitorizare a deșeurilor rezultate la demolare.

Pentru a evalua gradul de poluare cauzat de activitățile desfășurate pe amplasament sunt stabilite puncte de monitorizare a mediului la încetarea activității (ape subterane și sol).

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Fabrica de PAL și Fabrica Doorskin sunt localizate în cadrul amplasamentului SC Kastamonu România SA, aflat în zona industrială a municipiului Reghin.

13. LIMITELE DE EMISIE

Emisiile rezultate din procesul tehnologic respectă limitele stabilite prin reglementările specifice în vigoare.

14. IMPACT

Impactul asupra calității aerului este minim, având în vedere echipamentul performant de reținere a poluanților.

Nu sunt evacuate ape tehnologice uzate din procesele tehnologice ale Fabricii de PAL unde este prevăzută o reutilizare integrală a apelor tehnologice uzate generate. Apele uzate tehnologice de la Fabrica Doorskin sunt evacuate în rețeaua de canalizare municipală după o prealabilă preepurare.

Apele pluviale și cele menajere sunt evacuate separat în sistemele de canalizare existente. În acest caz, impactul asupra apelor este considerat nesemnificativ.

Din amplasament nu se fac evacuări pe sol sau în apele subterane, un impact asupra calității acestor factori de mediu putând avea loc doar în condiții accidentale.

15. PLANUL DE MĂSURI OBLIGATORII ȘI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

Nu sunt prevăzute măsuri obligatorii și programe de modernizare, deoarece este o instalație nouă, proiectată și construită conform cu cele mai performante tehnici disponibile.

SECȚIUNEA 2

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1. Sistemul de management

<p>Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) - dacă da indicați aici numerele de certificare/înregistrare</p>	<p>DA . În anexă se prezintă: -Certificat ISO 14001:2005/ nr. EMS-6021/R, valabil până la 15.09.2018. -Certificat ISO 9001:2008/ nr. 32797/15/R, valabil până la 15.09.2018; -Certificat OHSAS 18001:2008/ nr. OHS-2458, valabil până la 05.10.2018; -Certificat ISO 27001:2013 / nr. SMSI003, valabil pana la 01.09.2019; -Certificat FSC (management forestier) - COC (lanțul de custodie forestier) FSC-STD-40-004 V2-1/ nr. RINA-COC-000083, valabil până la 10.05.2020; -IOS-MAT-003-Attestation/ nr. WKI 952, attest that the product PARTICLEBOARD complies with the formaldehyde requirements regarding emission and content according to IOS-MAT-0003 version AA-10899-13: 2017-09-18 section 1.4 and section 4.1.1.2.; inspection date: 07.03.2018 – valability: 1 year; -IOS-MAT-003-Attestation/ nr. WKI 953, attest that the product MELAMINE BOARD complies with the formaldehyde requirements regarding emission and content according to IOS-MAT-0003 version AA-10899-132017-09-18; expiry date: 31.08.2018;</p>
<p>Furnizați o organigramă de management în documentația dumneavoastră de solicitare a autorizației integrate de mediu (indicați posturi și nu nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa</p>	<p>Organigrama Fabricii de PAL și a Fabricii DOORSKIN este prezentata in Anexa.</p>

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial?	DA	Declaratie de politica mediu, calitate, sanatate si securitate ocupationala	Director general

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
			Valabilitate din 15.08.2012	
2	Aveți programare preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	DA	Programe de revizii și mentenanță	Manageri dep. Mentenanță (electric, automatizări, mecanic)
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie?	DA	Conf. Programe de revizii și mentenanță	Manageri dep. Mentenanță (electric, automatizări, mecanic)
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare	DA	Conf. Procedurii Control EMM	Coord. activități
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului?	DA	Registrul aspectelor de mediu	Coord. activități
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței?	DA	Conf. Program monitorizare-măsurare	Coord. activități
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale?	DA	Plan de prevenire și combatere a poluărilor	Responsabil protecția mediului
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți	DA	Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale cuprinde: - sistemul de alertă în caz de poluare accidentală; - programul de măsuri și lucrări necesare pentru prevenirea poluării; - dotările necesare pentru prevenirea producerii unei poluări accidentale sau pentru înlăturarea efectelor acesteia; - componența colectivului	Responsabil protecția mediului

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
			<p>constituit pentru combaterea poluărilor accidentale;</p> <ul style="list-style-type: none"> - componența echipelor de intervenție în caz de poluări accidentale; - sarcinile și răspunderile cu privire la anunțarea imediată a cazurilor de poluare accidentală; - instruirea lucrătorilor cărora le revine sarcina aducerii la îndeplinire a prevederilor planului. 	
9	<p>Instruire</p> <p>Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în intervalul de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale; și care cuprinde următoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - conștientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru; - conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale; - conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile 	DA	Instruire la angajare, Program anual de instruire	Responsabil protecția mediului, departament management integrat

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	de autorizare integrată de mediu; - prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale; - conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire.			
10	Există o declarație clară a calificărilor și competențelor necesare pentru posturile cheie?	DA	Cerințele sunt prevăzute în Fișa postului	Resurse umane
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor?	DA	Cursuri de calificare /specializare în domeniu	Resurse umane
12	Aveți o procedură scrisă pentru rezolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare Actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective?	DA	Proceduri: Acțiuni preventive; Acțiuni corective; Tratarea produsului neconform, a incidentelor și a accidentelor	Responsabil protecția mediului, departament management integrat, coord. activități
13	Aveți o procedură scrisă pentru evidența, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?	DA	Tratarea reclamațiilor	Responsabil protecția mediului, departament management integrat, coord. activități
14	Aveți în mod regulat	DA	RINA SIMTEX-O.C. S.R.L.	Departament

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	auditori independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare)			management integrat
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?	DA	Planificare audituri supraveghere/recertificare	Departament management
16	Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze ca sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și ca politica rămâne relevantă?	DA	Program anual Analiza management	TOP management
17	Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza progresul programelor de imbunatațire a calitații mediului cel puțin o data pe an?	DA	Proces verbal analiză management + program de măsuri	TOP management, coord. activități
18	Exista o evidența demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii așa cum sunt cerute de IPPC: controlul modificarii	DA	Conf. Procedurii Controlul aspectelor de mediu	Responsabil protectia mediului, coord activități

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	procesului în instalație; proiectarea și retrospectiva instalațiile noi, tehnologiei sau altor proiecte importante; aprobarea de capital; alocarea de resurse; planificarea și programarea; includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare; politica de achiziții; evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie).			
19	Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru: informații solicitate de Autoritatea de Reglementare; și eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate.	DA	Conf. cerintelor din autorizația de mediu și a legislației în domeniu	Responsabil protecția mediului
20	Se fac raportari externe, preferabil prin declarații publice privind mediul ?	DA	Lunar și la solicitarea autoritatilor	Responsabil protecția mediului

Informații suplimentare:

-

Cerința caracteristică a BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor			
Politici	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Responsabilități	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Ținte	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Evidențele de întreținere	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Proceduri	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Registrele de monitorizare	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Rezultatele auditurilor	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Rezultatele revizuirilor	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Evidențele privind sesizările și incidentele	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat

Evidențele privind instruirile	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
--------------------------------	---------------------------------	---	---------------------------------

Principalele materii prime/utilizari	Natura chimica/compozitie (Fraze de securitate)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ)	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 ?	Cum sunt stocate? (A-D)2 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
Rasina UF	Rasina ureo-formaldehydica H317	<= 0.11 % (m/m) (ca valoare absoluta) formaldehida libera; Domeniu de concentratie:65...66 %	95% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL valorificate energetic	Din apa se elimina moderat/partial. Eliminarea din apa se face in mare masura in instalatii de tratare coresunzatoare prin separare mecanica, biodegradare. Componenta polimerica nu este biovolatila. Nu se asteapta acumularea in organisme. La suprafata apa se evapora nu substanta Toxicitatea pentru pesti : LC50 (48h) >500 mg/l	La aceasta ora nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca adezivi ureo-formaldehydici cu succes	2 rezervoare x 25 mc (la faza de impregnare a hartiei) 4 rezervoare x 180 mc (la formarea covorului de PAL)

Rasina MF	Rasina Melamina-formaldehidica H317	0,1-0,4 % formaldehida libera	97% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie	Din apa se elimina moderat/partial. Eliminarea din apa se face in mare masura in instalatii de tratare coarsunzatoare prin separare mecanica, biodegradare. Componenta polimerica nu este biovolatila. Nu se asteapta acumularea in organisme. La suprafata apa se evapora nu substanta Toxicitatea pentru pesti	La aceasta ora nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca adezivi ureo-formaldehidici cu succes	In caz de accident: Exista ziduri de protectie impotriva deversarilor accidentale mici Suprafetele de sub rezervoare au o inclinatie adecvata pentru ca in cazul unor deversari accidentale mari produsul sa se scurga spre decantoarele de apa uzata 3 rezervoare x 15 mc (la faza de impregnare a hartiei)
Lemn si Deseuri lemnoase esenta tare	H204		95% in produs 0,5% in apa pluviala prin spalarea de catre ploii a depozitului de masa lemnoasa 4,5% in deseuri valorificabile energetic	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	Nu exista alternativa de inlocuire	Stocare in Dep. Materii prime pe platforme betonate
Lemn si Deseuri lemnoase rasinoase	H204		95% in produs 0,5% in apa pluviala prin spalarea de catre ploii a depozitului de masa lemnoasa 4,5% in deseuri valorificabile	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	Nu exista alternativa de inlocuire	Stocare in Dep. Materii prime pe platforme betonate

			energetic			
Rumegus rasinoase	H204, H251		15% in produs 0,5% in apa pluviala prin spalarea de catre ploii a depozitului de masa lemnoasa 84,5% in deseuri valorificabil energetic	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	Nu exista alternativa de inlocuire	Stocare in Dep. Materii prime pe platforme betonate, dar și în cele două Depozite de rumeguș care se întind pe o suprafață de 5200 mp
Tocatura rasinoase	H204, H251		95% in produs 0,5% in apa pluviala prin spalarea de catre ploii a depozitului de masa lemnoasa 4,5% in deseuri valorificabile energetic	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	Nu exista alternativa de inlocuire	Stocare in Dep. Materii prime pe platforme betonate
Tocatura fag	H204, H251		95% in produs 0,5% in apa pluviala prin spalarea de catre ploii a depozitului de masa lemnoasa 4,5% in deseuri valorificabile energetic	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	Nu exista alternativa de inlocuire	Stocare in Dep. Materii prime pe platforme betonate
ACIDUL SULFAMIC	H319, H315, H412		97% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie			Saci hârtie cu interior folie plastic

DIETANOLAMIN A	H302, H373, H315, H318		97% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie			IBC 1000 litri
IZOPROPIL ALCOOL	H225, H318, H336		97% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie			IBC 1000 litri
PLURAFAC LF 900	H315, H319		97% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie			IBC 1000 litri
MORFOLINA	H226, H332, H312, H302, H314		97% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie			Butoi metalic de 200 litri
ACMOSOL 133-1	H225, H318, H336, H302, H319+H315, H314		0% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 100% in deseuri (ape uzate reciclate)			Butoi de plastic de 20 litri
Sulfat de amoniu	-		95% in produs 0% apa de suprafață 0% în canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL			Saci rafie, paletati

			valorificate energetic			
Parafina	-		95% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL valorificate energetic			Cutii carton si folie plastic
Emulsie parafina	-		95% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL valorificate energetic			Emulsie, in rezervor
Emulsie Muzin 201 S	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			Butoaie 50 litri
Lichid antigel	H302, H360		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			In instalatiile de racire (chillere) si IBC de 1000 litri
Ulei termic	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			In instalatiile tehnologice si butoaie metalice de 208 L

Ulei pt. reductoare	-		0% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			Butoi metalic 208 L
Ulei Ungere	-		0% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			Butoi metalic 208 L
Ulei anti-rugina	-		0% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			Butoi metalic 208 L
Ulei hidraulic	-		0% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			In instalatiile tehnologice si butoaie metalice de 208 L
Ulei de motor	-		0% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			Butoi metalic 208 L
Ulei de compresor	-		0% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			Butoi metalic 208 L

Ulei de transmisie	-		0% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			Butoi metalic 208 L
Uree	-		95% in produs 0% apa de suprafață 0% în canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL valorificate energetic			Saci rafie paletati de 20 kg
Acid stearic	-		95% in produs 0% apa de suprafață 0% în canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL valorificate energetic			Saci hârtie cu interior folie plastic
Solutie amoniacala (peste 25 %)	H221, H331, H314, H400		95% in produs 0% apa de suprafață 0% în canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL valorificate energetic			IBC 1000 litri
Agent de răcire R- 407C	-		0% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 100% in deseuri			In instalatiile de racire (chillere)

			eliminate			
Floculant PRAESTOL K122L	H402		0% produs 0% apa de suprafață 100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			Bidon plastic 60 litri
Motorină	H226, H304, H315, H332, H351, H373, H411		0% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			Rezervoare de 2 x 30 mc
Hexameten tetramină	H228, H302, H312, H332, H402		95% in produs 0% apa de suprafață 0% în canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL valorificate energetic			Saci de hârtie 20 kg laminați cu plastic 20 kg
RUCO – Guard Air	-		97% produs 0% apa de suprafață 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie			Bidoane plastic 200 litri
Hipoclorit de sodiu, soluție 13%	EUH031, H315, H319		95% in produs 0% apa de suprafață 0% în canalizare 3% deseuri de adeziv (namol)			Bidoane plastic 20 litri

			2% deseuri de PAL valorificate energetic			
Adeziv pe bază de poli (acetat de vinil)	-		98% in produs 0% apa de suprafată 0% în canalizare 0,5% deseuri de adeziv (namol) 1,5% deseuri de PAL valorificate energetic			IBC 100 litri
Difenil metan diizocianat	H315, H317, H319, H332, H334, H335, H351, H373		98% in produs 0% apa de suprafată 0% în canalizare 0,5% deseuri de adeziv (namol) 1,5% deseuri de PAL valorificate energetic			Saci de plastic în cutii de carton
Rășină vinilică	-		98% in produs 0% apa de suprafată 0% în canalizare 0,5% deseuri de adeziv (namol) 1,5% deseuri de PAL valorificate energetic			Bidoane plastic 20 litri
I-BOND PB EM 4352	H332, H320, H302		98% in produs 0% apa de suprafată 0% în canalizare 0,5% deseuri de adeziv (namol) 1,5% deseuri de PAL valorificate energetic			IBC 1000 litri

Urelit U-96	-		98,5% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 0% deseuri 1,5% deseuri de HDF valorificate energetic			În rezervoare de 3 x 120 mc, 1 x 100 mc
MOULEX WE07BSP	H315, H318		98,5% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 0% deseuri 1,5% deseuri de HDF valorificate energetic			IBC 1000 litri
Hidroxid de potasiu	H302, H314		98,5% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 0% deseuri 1,5% deseuri de HDF valorificate energetic			Saci
Rășini acrilice (WFA01B551)	-		96% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 2,5% deseuri de vopsea (namol) 1,5% deseuri de HDF valorificate energetic			IBC 1000 litri
Rășini acrilice (WFA01B552)	-		96% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 2,5% deseuri de vopsea (namol)			IBC 1000 litri

			1,5% deseuri de HDF valorificate energetic			
Solutie poliamină (MAGNAFLOC LT32)	-		0% produs 0% apa de suprafață 100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			IBC 1000 litri
Acid adipic (Zetag 8140)	H318, H319		0% produs 0% apa de suprafață 100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			Saci hârtie laminati cu plastic 20 kg
Percarbonat de sodiu	H272, H302, H318		0% produs 0% apa de suprafață 100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			Saci
Soluție sodă caustică	H290, H314		0% produs 0% apa de suprafață 100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			IBC 1000 litri

Soluție acid clorhidric	H290, H314		0% produs 0% apa de suprafață 100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			IBC 1000 litri
Clorură de sodiu	-		0% produs 0% apa de suprafață 100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			Saci
Carbonat de sodiu	H319		0% produs 0% apa de suprafață 100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			Saci de hârtie – 25 kg
Var	H315, H318, H335		0% produs 0% apa de suprafață 100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			Saci hârtie laminati cu plastic 20 kg
Diamoniu fosfat	-		0% produs 0% apa de suprafață			Saci de rafie de 25 kg

			100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			
Poli hidroxi clorură de aluminiu	H219, H318		0% produs 0% apa de suprafață 100% in apele epurate evacutate in canalizare 0% in deseuri eliminate			IBC 1000 litri

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

3.2. Cerintele BAT

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile mediul și impactul materiilor prime și materiilor utilizate? Daca da, faceți o lista a acestora și indicați in cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate.	NU	
Listati orice substante identificate și indicați data la care acestea vor fi finalizate in cadrul programului de modernizare.	-	-
Confirmați faptul ca veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament?	DA	Sistemul de gestiune SAP
Confirmați faptul ca veți menține proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanța cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	DA	Responsabil protecția mediului
Confirmați faptul ca aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricaror modificari referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritățile conținute de materiile prime și care modifica structura și nivelul emisiilor.	DA	Responsabil protecția mediului

3.3. Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

	Cerința caracteristica a BAT	Raspuns	Responsa bilitate
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor ? Indicați data si numarul de inregistrare al documentului.	DA Nr. 7646/ 27.10.2016 (APM Mureș) Nr. 2258/ 27.10.2016 (GNM CJ Mureș)	Responsabil protecția mediului
2	Listati principalele recomandari ale auditului si data pana la care ele vor fi implementate. Anexați planul de acțiune cu măsurile necesare pentru corectarea neconformităților inregistrate in raportul de audit.	- NU există un plan de acțiune întocmit în urma auditului „Gestiunea Deșeurilor” - DA, există recomandări: 1.Reducerea numărului de	Șefii de linie, Managerii, Dept.Tehnic

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

		opriri incidentale a liniei prin urmărirea parametrilor tehnologici; 2.Găsirea de soluții tehnologice optime de valorificare energetică a deșeurilor generate conform cerințelor BAT precum: a.Valorificarea energetică a nămolurilor de la electrofiltrul umed; b.Valorificarea energetică a deșeurilor de hârtie impregnată	
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și data până la care ele vor fi implementate.	-	-
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit.	2019	Responsabil protecția mediului
5	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la doi ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandarile auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.	Conform AIM Nr.MS1 din 02.09.2013/ 11.04.2015/ 02.10.2015 frecvența raportării „Audit privind minimizarea deșeurilor” este de o dată la 3 ani	Responsabil protecția mediului

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

3.4. Utilizarea apei

3.4.1. Consumul de apa

Sursa de alimentare cu apa (de ex. rau, ape, subterane, re ea urbana)	Volum de apa captat (m3/an)	Utilizari pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusa de la statia de epurare in proces pentru faza respectiva
FABRICA DE PAL				
Apa din râu	Max. 450000 Med. 375000 Min. 300000	Spalare Flakere (cutitele de la mori)	0	0
		Apa introdusa in produsul finit PAL	0	
		Apa spalare zona Glue kitchen	0	
		Apa Racire (dedurizata)	100 %	
		Apa spalare zona MEP	100 %	
		Centrala Termica	0	
		Apa WESP	100%	
Apa potabilă		Consum menajer	0	0
		Stație de epurare – treapta biologică - Preparare soluții	0	
FABRICA DOORSKIN				
Apa din râu	Mediu 165000	Centrală termică	0	0
		Procese de producție	50%	
		Stația de demineralizare	100%	
Apa potabilă	Mediu 10000	Consum menajer	0	

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

3.4.2. Compararea cu limitele existente

Sursa valorii limita	Valoarea limita	Performanta companiei
Autorizația de Gospodărire a Apelor și contract Aquaserv (pentru apele uzate menajere și o parte din apele pluviale)	NTPA 001 pentru apele pluviale și NTPA 002 pentru apele menajere uzate	Încadrarea în valorile limită

3.4.3. Cerintele BAT pentru Utilizarea apei

Cerința caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficienta a apei?	DA Audit intern privind Gestiunea Apelor, înregistrat cu Nr. 1812/08.02.2017 Și Nr. 917/ 08.02.2017 (APM Mureș), precum și Nr. 261/08.02.2017 (GNM CJ Mureș)	Responsabil Protecția Mediului
Listați principalele recomandari ale aceluși studiu și data până la care recomandările vor fi implementate. Dacă un Plan de acțiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta să fie anexat aici.	1. Consumul de apă industrială să rămână în jurul valorilor: 11 mc apă/ mc PAL și 10 mc apă/ mc plăci HDF la DOORSKIN; 2. Menținerea consumului de apă potabilă la 90 l/ zi/ persoană și 2 mc/ h pentru uz tehnologic; 3. Reutilizarea unei cantități mai mari de apă industrială uzată în procesele tehnologice 4. Menținerea unui grad de curățenie ridicat al platformelor unde se depozitează lemnul astfel încât să se reducă materialul lemnos ce ajunge în separatoarele de apă/ hidrocarburi; 5. Îmbunătățirea capacității de captare și transfer a apelor meteorice spre sistemele de drenare existente; 6. Menținerea unui nivel optim de tratare a apelor uzate industriale uzate de 1 mc/ h.	Șefii de linie, Managerii, Dept.Tehnic

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă?	În urma unei analize exhaustive a consumurilor de apă pe proces s-a realizat un plan de măsuri în vederea reducerii consumului de apă în cadrul căruia au fost specificate și tehnicile aferente	
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat identificați principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.		
Indicați data pana la care va fi realizat urmatorul studiu.	Septembrie 2019	Responsabil protectia mediului
Confirmați faptul ca veti realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu si ca veti prezenta metodologia utilizata si ca si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.	DA	Responsabil protectia mediului

3.4.3.1. Sistemele de canalizare

Sistemul de canalizare este divizor, fiecare tip de apă provenită din activitatea fabricii fiind colectată într-o rețea separată (menajera, tehnologica, pluviala).

Canalizarea menajera colecteaza apele fecaloid-menajere de la fabrica de PAL și, respectiv Fabrica Doorskin, și le dirijeaza apoi in rețeaua de canalizare menajera municipala.

Apele pluviale colectate de pe platforma Fabricii de PAL sunt colectate prin rigolele si canalele din incinta, trecute prin separatorul de nisip si produse petroliere tip Rewox MT/MOS Rain 7 existent si evacuate prin intermediul canalizarii pluviale a municipiului Reghin in emisar, conform contractului încheiat cu Aquaserv.

Apele pluviale colectate de pe acoperișurile clădirilor sunt colectate în rigole deschise pe trei laturi ale clădirii (fețele NV, NE, SE).

Pentru Fabrica DOORSKIN, rigolele deschise de pe laturile NE și SE ajung în rețeaua de canalizare ape uzate industriale și sunt direcționate spre stația de tratare ape uzate industriale.

Aceste ape pluviale trec printr-o zonă unde sunt echipamente, ateliere de întreținere etc.

În această situație s-au identificat riscuri ridicate de contaminare a acestor ape pluviale cu diverse produse utilizate la întreținerea echipamentelor. Pentru evitarea oricărei posibilități de poluare accidentală a emisarului, s-a decis ca apele pluviale colectate pe aceste rigole să treacă prin stația de pre-epurare. Înainte de a intra în canalizare, aceste ape pluviale potențial contaminate, trec printr-un separator de grăsimi.

Rigolele deschise de pe latura NV sunt colectate într-o canalizare pluvială de beton Dn 250 mm ce trece pe sub magazia de produse finite a Fabricii de Fețe-Uși. Sub magazie își

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

schimbă direcția spre SE, în această zonă colectează apele pluviale provenite de pe acoperișul magaziei de produse finite, prin țevi.

Această conductă se racordează cu rețeaua de canalizare pluvială a Fabricii de PAL printr-un cămin situat în apropierea intrării în magazia centrală de produse finite. Aceste ape pluviale sunt direcționate către stația de separatoare și filtre din zona SV e terenului deținut de companie.

Apele pluviale colectate de pe platforma betonată a depozitului de masă lemnoasă poziționată în zona clădirii administrative, având suprafața de 141.357 mp, sunt colectate prin rigole și direcționate ulterior înspre bazinul de colectare ape pluviale cu capacitate de 1400 mc. Apele pluviale colectate în acest bazin sunt dirijate spre rețeaua de apă industrială și utilizate în fluxul tehnologic de pe platforma Kastamonu.

3.4.3.2. Recircularea apei

În procesele de fabricație ale Fabricii PAL și Fabricii Doorskin este prevăzută recircularea apei în toate fazele tehnologice care permit acest lucru (electrofiltru EWK, condensul la centrala termică Doorskin, etc) o reutilizare integrală a apelor tehnologice uzate generate.

3.4.3.3. Alte tehnici de minimizare

Minimizarea consumului de apă pe amplasament se realizează prin reutilizarea apelor tehnologice uzate generate.

3.4.3.4. Apa utilizată la spălare

La spălarea utilajelor și echipamentelor utilizate se folosesc pompe de înaltă presiune cu consum redus de apă.

SECȚIUNEA 4

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1. Inventarul proceselor

Numele procesului	Numarul procesului (daca e cazul)	Descriere	Capacitate maxima
FABRICA PAL			
Tocare		Tocare lemn	100 t/h
Insilozare 1		Insilozare tocatura	1500 t
Sitare 1		Separarea fractiunilor	62 t/h

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

		si impuritatilor	
Insilozarea 2		Fractiuni mari si mici	100 mc x 2
Alimentare cu rumegus		Separare si insilozare	16,8 t/h
Maruntire tocatura (Flaker)		Maruntirea tocatarii in aschii de diferite dimensiuni	7t/h x 4 8,5t/h x 3
Insilozare 3		Insilozarea pe diferite fractiuni si tipuri	460 mc x 4
Uscare		Uscarea aschiilor	50 t/h
Sitare 2		Separarea diferitelor fractiuni dupa uscare	17,5 t/h x 4
Insilozare 4		Insilozarea pe diferite fractiuni	320 mc x 2
Bucataria de clei		Prepararea adezivilor	66,7 kg/mc
Amestecare		Amestecarea aschiilor cu adeziv	35 t/h 22 t/h
Formare covor		Formarea covorului de aschii amestecate cu adeziv	62,5 mc/h
Presare		Presarea covorului format	62,5 mc/h
Taiere		Formatizarea longitudinala si transversala	61 mc/h
Racire		Racirea placilor pana la temperatura ambientala	83,26 mc
Stocare		Stocarea inainte de a intra la procesul de calibrare	7.128 t
Calibrare		Slefuirea placilor	12.600 mp/h
Innobilare		Innobilarea placilor cu Hartie Melaminata	380 plăci/h
Impregnare		Impregnarea hartiei brute si producerea Hartiei Melaminata	13.200 mp/h
Ambalare		Ambalarea produselor brute sau innobilate, sub diferite forme.	380 plăci/h 320 plăci/h 1375 plăci/h
Fabricare blaturi de bucătărie		Despicare plăci PAL și lipire folie plastic	800 blaturi/zi
FABRICA DOORSKIN			
Tocarea lemnului și		Tocarea lemnului cu	40 to/h

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

depozitarea tocăturii		tocătorul Pallman (TOC 1)	pentru specii foioase și 45 to/h pentru cele rășinoase
Selectarea dimensională a tocăturii		Selectarea cu sită vibrantă în trei fracții după cum urmează: cu dimensiuni < 6 mm, > 6 mm și 6 mm ÷ 6 mm	
Prepararea emulsiei de parafină		Parafina (400 kg) + apă industrială (600 kg) + acid stearic (20 kg) + apă amoniacală (8 kg)	1000 litri
Prepararea întăritorului (soluție de 40% de sulfat de amoniu)		Apa industrială (600 kg) + sulfat de amoniu (400 kg)	1000 litri
Prepararea adezivului		Rășina brută + apă + soluția de întăritor	
Producerea fibrei de lemn		Fierberea lemnului concomitent cu absorbția de apă în masa lemnoasă și amestecarea cu emulsie de parafină	Fracția utilă a tocăturii de lemn, între 18,5 și 22,5 to/ h
Uscarea și transportul fibrei		Adăugare adeziv ureoformaldehidic preparat și uscarea fibrei	11,5 – 15 to/ h
Pregătirea obținerii fețelor de uși		Aerarea și uniformizarea masei de fibră și pregătirea pentru formarea covorului, introducerea în prepresă, ajustarea lățimii covorului, stropire cu material antiaderent și dimensionarea pentru intrarea în presă	
Presarea		Presarea elementelor dimensionate	Concomitent maximum 20 de modele de fețe de uși la presa 1 și respectiv 24

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

			de modele de de fețe uși la presa 2
Selectarea elementelor presate		Selectarea modelelor presate cu o bandă transportatoare ce are 10 elemente mobile la linia 1 și respectiv 12 elemente mobile la linia 2, și apoi transfer la sectorul de vopsire cu un motostivuator	
Debitare		Debitare pe una dintre cele 2 linii automate de debitat. În cazul în care există comenzi mici, teste, mostre sau completări de paleți master panelul este formatizat pe o linie manuală formată dintr- un fierăstrău circular dublu	
Vopsire		Vopsirea în cabine de vopsire și uscarea în tunele	
Ambalare		Ambalarea se face pe o mașină de înfoliere, pe produse se aplică eticheta de identificare, se scanează și se trimit la depozitul de produse finite.	

4.2. Descrierea proceselor

Fluxul tehnologic de producere a PAL – ului are următoarele faze:

- aprovizionarea, depozitarea materiei prime, deșeuri de lemn și lemn rotund;
- tocarea lemnului;
- însilozarea;
- prelucrare tocătură;
- uscarea;
- selecția prin sitare;
- încleierea;
- formarea covorului de așchii;

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

- presarea;
- climatizarea, răcirea;
- formatizare și calibrare;
- înnobilare;
- ambalare;
- depozitare și expediție.

Aceste faze ale fluxului tehnologic se desfășoară atât în aer liber pe platforme tehnologice cât și în hala de fabricație.

Fluxul tehnologic de producere a fețelor de uși (în Fabrica Doorskin) are următoarele faze:

- Aprovizionarea, depozitarea materiei prime;
- Tocarea lemnului și depozitarea tocăturii;
- Selectarea dimensională a tocăturii;
- Prepararea emulsiei de parafină
- Prepararea întăritorului (soluție de 40% de sulfat de amoniu)
- Prepararea adezivului
- Producerea fibrei de lemn
- Uscarea și transportul fibrei
- Pregătirea obținerii fețelor de uși
- Presarea
- Selectarea elementelor presate
- Debitare
- Vopsire
- Ambalare
- Depozitare și expediție

Aceste faze ale fluxului tehnologic se desfășoară în aer liber pe platforme tehnologice cât și în hala de fabricație.

4.3. Inventarul iesirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (volum/lungime)
FABRICA DE PAL			
Tocator	Tocatura	Producerea de aschii	3900 mc/zi
Aschiere	Aschii	Producerea PAL	3800 mc/zi
Presare	PAL	- Produs finit - Produs pt innobilare	1425 mc/zi, 980 mc/zi
Melaminare	PAL Melaminat	-Produs finit	980 mc/zi
Fabricare blaturi	Blaturi de bucătărie	-Produs finit	75 mc/zi
FABRICA DOORSKIN			
Formatizare	Fețe uși	Vânzare Intern (la vopsire)	28,4 mc/zi 300,5 mc/zi

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Vopsire	Fete usi vopsite	Vânzare Intern (la Doorframe)	292,0 mc/zi 8,5 mc/zi
---------	------------------	-------------------------------	--------------------------

4.4. Inventarul ieșirilor (deșeurilor)

Nr. Crt	Categorie deșeu conform Anexa Nr. 2, HG 856/ 2002	Cod deșeu	Cantitate (t/an)
1.	Deșeuri de scoarță	03 01 01	36000
2.	Praf de lemn, aşchii, resturi de lemn, rebuturi de plăci și Deșeuri de lemn (rumeguș și tocătură)	03 01 05	450000
3.	Nămol de la spălarea gazelor în filtrul EWK	10 01 18*	1080
4.	Cenușă de vatră, zgura și praf de cazan	10 01 01	300
5.	Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	30
6.	Ambalaje din materiale plastice	15 01 02	25
7.	Ambalaje de lemn	15 01 03	21
8.	Ambalaje metalice	15 01 04	5
9.	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere	13 02 05*	15
10.	Uleiuri sintetice izolante și de transmitere a căldurii	13 03 08*	2
11.	Metale feroase	16 01 17	10
12.	Anvelope scoase din uz	16 01 03	5
13.	Baterii cu plumb	16 06 01*	3
14.	Deșeuri municipale amestecate	20 03 01	1600
15.	Nămoluri de adezivi	08 04 12	70
16.	Deșeuri hârtie impregnată	08 04 10	100
17.	Nămoluri de la separatoarele ulei/ apă	19 08 14	10
18.	Amestecuri de ulei de la separarea amestecurilor apă/ ulei	19 08 10*	5
19.	Nămol de la tratarea apelor	19 08 12	20
20.	Deșeuri de rumeguș cu conținut de adeziv ¹	03 01 04*	-
21.	Nămoluri de la vopselele ecologice	08 01 14	50
22.	Medicamente, altele decât cele specificate la 18 01 08	18 01 09	0,01
23.	Baterii alcaline (cu excepția 16 06 03)	16 06 04	0,1
24.	Tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur	20 01 21*	0,5
25.	Absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție, altele decât cele specificate la 15 02 02	15 02 03	1
26.	Nămol de la mașini unelte	12 01 14*	40
27.	Echipamente electrice și electronice DEEE	20 01 36	3
28.	Alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere	13 02 08*	1
29.	Catalizatori uzati	16 08 03	1
30.	Materiale plastice și de cauciuc	19 12 04	10

¹Se generează numai accidental

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

31.	Deșeuri și materiale din construcții și demolari	17 09 04	20
32.	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	14 06 03*	1
33.	Lichide apoase de clătire cu conținut de substanțe periculoase	11 01 11*	1

4.5. Diagramele elementelor principale ale instalației

În cadrul raportului de Amplasament sunt prezentate în anexe fluxurile tehnologice ale proceselor Fabricii de PAL și Fabricii Doorskin.

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

4.6. Sistemul de exploatare

Parametrul de exploatare		Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) ⁴	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru	Care este timpul de raspuns? (secunde/minute/ore daca nu este cunoscut cu precizie)
Morile de aschiere	Amperajul	Da	L	Oprire alimentare cu tocatura	Cateva secunde
	Uzura cutitelor	Da	L	Oprire mori	Automat
Generatorul de gaze calde	Temperatura gazului	Da	L	Deschiderea clapetei prin care se trage aerul de racire	Cateva secunde - inainte de a ajunge la o anumita temperatura maxima
	Temperatura uleiului termic	Da	L	Transfer catre racitorul de ulei	Cateva secunde - inainte de a ajunge la o anumita temperatura maxima
	Presiunea in cazan	Da	L	Deschidere/Inchidere clapete si ventilatoare de aer	Cateva secunde - inainte de a ajunge la o anumita presiune maxima
	Presiunea aerului comprimat care deschide clapetele, vane, etc	Da	L	Oprirea cazanului	Imediat dupa pornirea alarmei
Uscator	Apa de racire	Da	L	Completarea cu apa de racire	Automat
	Curgerea de ulei termic	Da	L	Pornire pompa de rezerva	Automat
	Temperatura gazului la intrare	Da	L	Oprire uscator	Cateva secunde
	Temperatura gazului la iesire	Da	L	Adaugare apa de racire	Automat

²N - Fara alarma; L = Alarma la nivel local; R = Alarma dirijata de la distanța (camera de control).

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

WESP	Temperatura intrare gaz	Da	L	Oprire	Automat
	Temperatura iesire abur	Da	N	Nici o actiune	Nu este cazul
	Presiune scazuta la instalatiile pneumatice	Da	L	Oprire	Automat
	Amperajul transformatoarelor	Da	L	Oprire	Cateva minute
Presa PAL	Debitul de apa recirculata	Da	L	Completare cu apa	Automat
	Temperatura	Da	L	Oprirea alimentarii cu ulei termic	Automat
	Presiunea in cicloanele de praf in care ajunge praful exhaustat din zona de presare	Da	L	Oprirea sitemului	Cateva secunde
	Capacitatea cicloanelor	Da	L	Oprirea intregului sistem de presare	Automat
	Viteza de presare	Da	L	Oprirea intregului sistem de presare	Automat
Sistemul de calibrare	Sistem de stingere	Da	L	Inundarea cu apa	Automat
	Uzura hartiei abrazive	Da	L	Oprire utilaj	Intre 1-5 minute
Instalatia de impregnare	Gresare agregate	Da	L	Oprire utilaj	Intre 1-5 minute
	Temperatura agregate	Da	L	Oprire utilaj	Intre 1-5 minute
	Temperatura in uscatoare	Da	L	Oprirea incalzirii, deschiderea admisiei de aer rece	Intre 1-3 minute
	Temperatura sistemului de	Da	L	Oprirea incalzirii	Intre 1-3 minute

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

	răcire				
Instalația de melaminare	Temperatura de presare	Da	L	Oprirea incalzirii	Intre 1-3 minute
	Presiunea uleiului din pistoane	Da	L	Oprire utilaj	Instantaneu
Instalația de blaturi de bucătărie	Temperatura uleiului diatermic	Da	L	Oprirea incalzirii	Intre 1-3 minute
	Temperatura de presare	Da	L	Oprirea incalzirii	Intre 1-3 minute
FABRICA DOORSKIN					
Presare	Presiune abur	Nu	L	Supapa de siguranță deschide automat, >15 bari	Instantaneu
		Da	L	<12 bar	Instantaneu alarmă sonoră și luminoasă Durata până la corectare prin creștere
	Da	L	Oprire echipament de fibrare, <11,5 bar	Instantaneu, automat fără alte avertismente	
	Diferența de presiune dintre aburul de etanșare și aburul din instalația de fibrare	Da	L	< 3 bar	Instantaneu alarmă sonoră și luminoasă
		Da	L	Oprire echipament de fibrare, <2,5 bar	Instantaneu, automat, fără alte avertismente
Debit adeziv	Da	L	Transferă automat toată fibra spre SIL 3, <10 l/ min	Instantaneu	

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

	Temperatură apă răcire lagăre instalație de fibrare	Nu	L	>35° C la intrare	Instantaneu automat, alarmă sonoră
	Debit apă răcire lagăre instalație de fibrare	Nu	L	Oprire linie, <0,1 l/min	Instantaneu automat
	Nivel ulei hidraulic presă	Nu	L	Oprire presă cu avertizare prealabilă, > 2%	Instantaneu automat
	Temperatură ulei hidraulic	Nu	L	>66° C <30° C	Instantaneu automat, alarmă sonoră
	Presiune azot	Nu	L	<13 bar Oprire presă cu avertizare prealabilă, <12 bar	Alarmă sonoră Instantaneu automat
Vopsire	Temperatură preîncălzitor	Nu	N	-	-
	Temperatură uscător T02	Nu	N	-	-
	Temperatură uscător T03	Nu	N	-	-
	Presiune aer comprimat de pe circuite cabina de pulverizat	Da	L	Alarmare și reglare presiune	Automat
	Presiune din pistoalele de pulverizat	Da	L (P> 45 bar)	Oprire și curățare duzele pistolului	minute
Stație tratare ape	Ph la intrare și pe traseele interne	Da	L	La intrarea în treapta biologică ptr. Ph<6 alarmă și oprirea alimentării	Alarmă sonoră și vizuală a opririi alimentării

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

uzate				treptei biologice cu apă uzată	
	Monitorizare on-line + monitorizare manuală			Ph<6 alarmă și oprirea alimentării treptei biologice cu apă uzată	Alarmă sonoră și vizuală a opririi alimentării
	Temperatura la intrarea în treapta biologică	Da	L	La T> 36° C 6 alarmă și oprirea alimentării treptei biologice cu apă uzată	Automat, instantaneu alarmă sonoră și vizuală a opririi alimentării
	Oxigen în apă la treapta aerobică	Da	L	Monitorizare manuală	Operare manual prin reglarea debitului de aer de la suflantă
	Presiune filtru presă	Nu	L	Monitorizare la presiune mai mare de 5,5 bari se oprește manual pentru curățarea filtrului	Manual de către operator
CT Doorskin	Temperatura de intrare (T _{in}) și temperature la ieșire (T _{ie}) ulei termic	Da	L	T _{ie} > 300° C alarmă sonoră și luminoasă T _{ie} > 310° C oprește alimentarea cu masa lemnoasă și a aerului primar în focar	Automat, instantaneu Automat, instantaneu
	Debit ulei termic	Da	L	Mai mic cu 10% din debitul nominal alarma sonora Mai mic cu 25% din debitul nominal, oprire automată a cazanului	Automat, instantaneu Automat, instantaneu
	Temperatura gazelor arse la ieșirea din cazan	Da	L	T>450° C alarmă sonoră posibile defecțiuni în interiorul cazanului	Oprire manuală și reparații la pereții de direcționare a gazelor în interiorul cazanului

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

	Temperatura gazelor arse la ieșirea din horn	Da	L	T>450° C alarmă sonoră și vizuală (cod galben inițial, apoi roșu)	Oprire manual a CT verificarea economizoarelor de aer și apă (schimbătoarelor de căldură)
	Nivel apă în generatorul de abur	Da	L	Grad de umplere 75% normal Grad de umplere 60% cod galben Alarmă vizuală Grad de umplere 55% cod roșu Alarmă vizuală și sonoră Grad de umplere 45% oprire automată și instantanee a alimentării generatorului de abur cu ulei termic	Corecție a parametrului prin comandă sau oprire manual până la cod roșu După cod roșu oprire automata și instantanee
	Temperatura apei în degazor (102-104° C)	Da	L	Alarmă fără oprirea instalației	Control debit abur de încălzire a apei din degazor
	Nivel apă în bazinul de condens, degazor	Nu	L	Alarmă fără oprirea instalației	Comandă manual pentru corecție, atingerea parametrilor normali, oprește alarma

Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare:

Tot circuitul uscătorului în care există amescul de gaze calde și așchii este prevăzut cu sisteme automate de stingere a incendiilor care permit pulverizarea apei în interiorul utilajelor și a tubulaturii de vehiculare a gazelor.

În cazul WESP, dacă sistemul este oprit complet însă se află în modul stand-by, sistemul PLC (automat programabil) va continua să funcționeze iar controlul temperaturii din sistem este asigurat în orice moment.

Pentru monitorizarea variabilelor de proces există sisteme automate de măsură și control, situate în mai multe camere de comandă după cum urmează:

- a. Morile de așchiere;
- b. Generatorul de gaze calde (împreună cu uscătorul);
- c. Electrofiltrul umed EWK;
- d. Presa PAL;
- e. Instalația de calibrare;
- f. Instalația de impregnare hârtie;
- g. Instalațiile de melaminare;
- h. Instalație de fabricare blaturi de bucătărie.

Marea majoritate a proceselor tehnologice sunt complet automatizate ceea ce reduce la minim eroarea umană și asigură un control foarte bun al parametrilor de operare precum și o calitate ridicată a produselor realizate.

4.6.1. Conditii anormale

Pentru situații deosebite (defecțiuni sau avarii la WESP) este prevăzut și un coș de evacuare a gazelor direct în atmosferă, pentru durate mici de timp (max. o oră) timp în care se oprește și se ventilează uscătorul până la remedierea defecțiunii la WESP. În această perioadă amestecul de gaze calde venite de la generator și respectiv încălzitorul de ulei hidraulic sunt dirijate în atmosferă printr-un coș de urgență până la degazarea totală a încălzitorului de ulei și a generatorului de gaze calde.

În cazul în care apar defecțiuni la linia de impregnare, evacuarea gazelor viciate se va face prin deschiderea coșului cu sigiliu situat în proximitatea liniei.

În cazul unor defecțiuni de la centrala termică de la PAL, gazele viciate de la linia de impregnare vor fi deviate spre baza electrofiltrului WESP ce are rol de scrubber, după care vor fi evacuate în atmosferă. Durata de utilizare a acestei deviații este până la remedierea problemelor de la centrala termică dar nu mai mult de 15 minute.

4.7. Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
Nu a fost identificată necesitatea unor studii pe termen lung.	-

4.8. Cerințe caracteristice BAT

4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

În momentul de față KASTAMONU ROMANIA S.R.L. are implementat sistemul de management de mediu, ISO 14001:2005, în 2018 urmând tranziția către noul standard SR EN ISO 14001:2015.

4.8.2. Minimizarea impactului produs de accidente si de avarii printr-un plan de prevenire si management al situațiilor de urgență:

KASTAMONU ROMANIA S.A. detine urmatoarele planuri referitoare la prevenirea si managementul situațiilor de urgență:

- Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale;
- Planul de prevenire si stingere a incendiilor;
- Planul de prevenire si combatere a efectelor fenomenelor meteorologice periculoase si a accidentelor la constructiile hidrotehnice.

Planurile prevad masuri corespunzatoare fiecareia dintre situațiile de urgență, responsabilii de punerea in practica a acestor masuri sunt instruiți, se fac simulari si exercitii periodice.

4.8.3. Cerințe relevante suplimentare pentru activitatile specifice:

- Nu este cazul

SECȚIUNEA 5

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

5.1 . Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

5.1.1. Emisii si reducerea poluarii

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/reducerea poluarii	Punctul de emisie
FABRICA DE PAL				
Alimentare cu rumegus (Air	Rumegus brut	bucati mari -> Dump		-

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Grader)		bucati fine (praf) - > sistem Blower -> siloz	Sisteme inchise, fara evacuari de aer	
		rumegus-> Air Grader -> siloz		
Maruntire tocatura (Flaker)	Tocatura	- aschii	Fiecare moară este prevăzută cu ventilație proprie, cu evacuarea aerului prin ciclon. Așchiile colectate se recirculă	Fiecare moară este prevăzută cu propriul coș
		- praf		
Dryer	Aer cald Aschii	- aschii	Praful->instalatii multiciclon->aerul cald->recirculat ->transferat WESP	Cos de evacuare WESP
		- praf si particule mici, gaze de ardere, COV		
Site- Wind Shifter	Aschii	- aschii	Aerul se recircula in sistem inchis	
		- impuritati		
Site – Air Grader	Aschii mari	- aschii mari	Aerul se recircula in sistem inchis	
		- impuritati		
Formare cover - exhaustare	Aschii	- praf	Praful->Filtru cu saci, de unde: -> Praful->siloz si -> Aerul filtrat -> atmosfera	Cos de evacuare a sistemului de filtrare
Presa	Covor aschii	- aer cu continut de COV	Extragere- >spalare gaze- >transfer WESP	Cos de evacuare WESP
Tocator - rebuturi	Placi PAL	- praf	Evacuare Dump	Dump
Calibrare	Placi PAL	- praf	Praful->Filtru cu saci, de unde: -> Praful->siloz CT si -> Aerul filtrat -> atmosfera	Cos de evacuare a sistemului de filtrare
Innobilare	Placi PAL	- praf	Praful->Filtru cu saci, de unde: -> Praful->siloz CT si	Cos de evacuare a sistemului de filtrare

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

			-> Aerul filtrat -> atmosfera	
	Placi PAL + hartie impregnare	- aer cu continut de COV	Exhaustare ->Conducta -> Cazan centrala termica	Cos de evacuare WESP
Fabricare blaturi de bucătărie	Placi PAL + Folie plastic	- praf	Praful->Filtru cu saci, de unde: -> Praful->siloz (reciclare) si -> Aerul filtrat -> atmosfera	Cos de evacuare a sistemului de filtrare
FABRICA DOORSKIN				
Tocător Pallman	Lemn brut	praf	Evacuarea aerului prin ciclon. Aschiile colectate se recircula	Cos evacuare ciclon tocator
Uscare fibră	Fibră umedă, impregnată cu adezivi	Pulberi și aer cu conținut de COV	Evacuarea aerului prin 4 cicloane	4 coșuri de evacuare
Formare covor, presare, calibrare	Fibra uscată, ulei termic	Pulberi și aer cu conținut de COV	Sistem de colectare cu evacuare prin 2 filtre cu saci	2 guri de evacuare de la filtrele textile
Presare	Fibra uscata, ulei termic	Pulberi și aer cu conținut de COV	Ventilatie naturala	2 hote cu evacuare pe acoperisul halei
Vopsitorie	Fete usi vopsite	Aer cu continut de COV	Cate un ventilator la fiecare tunel uscator	2 cosuri pe acoperișul halei
Vopsitorie	Filtre uzate	praf	Cabina pentru curatare filtre (activitate periodica)	Un cos langa hala
Centrala termica	Gaze de ardere a lemnului	Praf, gaze de ardere	Sistem multiciclon pentru retinerea cenusii, la fiecare cazan	4 cosuri
Centrala termica	Particule de lemn recuperate	Praf	Sistem de colectare cu evacuare prin filtru cu saci	1 gura de evacuare de la filtrul textil

5.1.2. Protecția muncii și sănătatea publică

Monitorizarea profesională/ocupatională se face conform prevederilor legale și prin planul de monitorizare a stării de sănătate a personalului se stabilesc controalele periodice de medicină muncii pentru angajați. Organizația are certificare OHSAS 18001:2008 / nr. TRR 126 0102, valabilă până la 05.10.2018.

5.1.3. Echipamente de depoluare

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
FABRICA DE PAL				
Alimentare cu rumegus (Air Grader)	Sistem închis	Praf	Nu este cazul	-
Maruntire tocatura (Flaker)	Coșuri de evacuare	Praf și aschii	Ciclone la fiecare moară	existent
Dryer (Uscător)	Cos de evacuare WESP	Aschii, praf COV și diferite particule	- WESP	existent
Site- Wind Shifter	Sistem închis	Aschii și impurități	Nu este cazul	-
Site – Air Grader	Sistem închis	Aschii mari și impurități	Nu este cazul	-
Formare covor - exhaustare	Cos de evacuare a sistemului de filtrare	Praf	Filtru cu saci	existent
Presă	Cos de evacuare WESP	Aer cu conținut de COV, CH ₂ O, praf	Sistem spălare gaze, apoi transfer WESP	existent
Tocator - rebuturi	Dump	Praf	Nu este cazul	-

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Calibrare	Cos de evacuare a sistemului de filtrare	Praf	Filtru cu saci	existent
Innobilare	Cos de evacuare a sistemului de exhaustare 3 prese melaminare	Particule hârtie impregnată	(1+2) Ciclon (3) Filtru cu saci	existent
	Cos WESP prin centrala termica PAL	COV și CH ₂ O	WESP	existent
Fabricare blaturi	Cos de evacuare a sistemului de exhaustare	Praf și particule de hârtie	Filtru cu saci	Existent
FABRICA DOORSKIN				
Tocare lemn	Coș evacuare ciclon tocător	Pulberi	Ciclon	Existent
Uscare fibră	4 coșuri de evacuare	Pulberi și aer cu conținut de COV	Cicloane	Existent
Formare covor, presare, calibrare	2 guri de evacuare de la filtrele textile	Pulberi și aer cu conținut de COV	Filtre cu saci	Existent
Presare	2 hote cu evacuare pe acoperișul halei	Pulberi și aer cu conținut de COV	-	Existent
Vopsitorie	2 coșuri pe acoperișul halei	Pulberi și aer cu conținut de COV	-	Existent
Vopsitorie	Un coș lângă hală	Praf	-	Existent
Centrală termică	4 coșuri	Gaze de ardere, praf	Multicicloane	Existent
Centrală termică	1 gură de evacuare de la filtrul textil	praf	Filtrul textil	Existent

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

5.1.4. Studii de referință

Exista studii care necesita a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvata metoda de incadrare in limitele de emisie stabilite in Secțiunea 13 a acestui formular? Daca da, enumeratile si indicați data pana la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
NU	-

5.1.5. COV

5.1.5.1. Sursele de COV

Componenta	Punct de evacuare	Destinație	Masa/ unitate de timp	mg/m3
COV din Clasa 3	Presă	WESP	< 50 kg/h	< 150 mg/Nm ³ uscat
	Linia Impregnare	WESP		
	Dryer (uscător)	WESP		
	Uscare fibră	Cicloane		
	Presare	Hote, filtre cu saci		
	Vopsitorie/ Uscare	Coșuri de evacuare		
	Centrala termică	Coșuri de fum		< 50 mg/ Nm ³
Componenta	Punct de evacuare	Destinație	Masa/ unitate de timp	mg/m3
COV din Clasa 1	Presă	WESP	>5 kg/h	< 20 mg/Nm ³
	Linia Impregnare	WESP		
	Dryer (uscător)	WESP		
	Uscare fibră	Cicloane		
	Presare	Hote, filtre, cu saci		

5.1.5.2 . 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 materiilor prime utilizate? Daca da, enumerați-le si indicați data pana la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
NU	-

5.1.6 . Eliminarea penei de abur

Gazele fierbinți ce ies prin coșul de la WESP au o temperatură de circa 60°C care prin răcire condensează vaporii de apă și rezultă pana de abur vizibilă.

Eliminarea ei s-ar putea face prin răcirea gazelor sub 40°C înainte de evacuarea pe coș.

Soluția tehnică este doar teoretică; firma producătoare nu a agreat această soluție.

La cicloanele de uscare fibră, ar fi aceeași soluție tehnică doar că implementarea ei ar reîntoarce apa eliminată în fibra de lemn, ceea ce nu este favorabil fluxului tehnologic ulterior.

5.2 . Minimizarea emisiilor fugitive in aer

5.2.1.Surse de emisii fugitive

Oferiți informații privind emisiile fugitive dupa cum urmeaza:

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului
Rezervoare deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperire a suprafețelor);	Nu există rezervoare deschise. Manipulările se fac în sistem închis, în zone prevăzute cu cuve iar substanțele vehicule nu sunt volatile.		
Zone de depozitare (de ex. containere, halda, lagune etc.);	Zonele de depozitare sunt prevăzute cu cuve iar substanțele vehiculate nu sunt volatile		
Incarcarea si descarcarea containerelor de transport	Nu este cazul		
Transferarea materialelor dintr-un recipient in altul (de ex. reactoare, silozuri; cisterne)	Nu. Transfăzările se fac în sistem închis, în zone prevăzute cu cuve iar substanțele vehiculate nu sunt volatile		

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare	Praf	Pe toată durata funcționării sistemelor de sitare	Sub 1%
Sisteme de conducte si canale (de ex. pompe, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.)	Nu este cazul. Pompele și armăturile aferente sunt amplasate în zone prevăzute cu cuve iar substanțele vehiculate nu sunt volatile		
Deficiențe de etansare/etansare slaba	Nu este cazul. Instalațiile Fabricii de PAL și ale Fabricii DOORSKIN sunt noi		
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (in aer sau in apa); Posibilitatea ca emisiile sa evite echipamentul de depoluare a aerului sau a stației de epurare a apelor	Gaze de ardere de la CT, gaze viciate de la impregnare	Doar la pornirea/oprirea cazanelor sau în situații de urgență	Sub 1%
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor in caz de avarie	Zonele de depozitare sunt prevăzute cu cuve iar substanțele vehiculate nu sunt volatile		

5.2.2. Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Daca da, enumeratiile si indicați data pana la care vor fi finalizate pe durata acoperita de planul de masuri obligatorii.	
Studii	Data
NU	-

5.2.3. Pulberi si fum

Acestea sunt retinute în sistemele de tratare a gazelor (cicloane, filtre cu saci si filtru EWK)

- Acoperirea rezervoarelor si vagonetilor;

Rezervoare închise pentru depozitare lichide.

- Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite;

In exteriorul cladirilor este depozitată doar materia primă lemnoasă.

- Acolo unde depozitarea exterioara este inevitabila, utilizati stropirea cu apa, materiale de fixare, tehnici de management al depozitarii, paravanturi etc.;

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Stivele de materie prima sunt prevazute cu materiale de fixare, sunt depozitate avand culoare de acces intre ele. Nu este cazul sa fie stropite.

- *Curatarea rotilor autovehiculelor si curatarea drumurilor (evita transferul poluarii in apa si imprastierea de catre vant);*

Se asigură curățarea mecanică periodică a drumurilor și aleilor interioare.

- *Benzi transportoare inchise, transport pneumatic (notați necesitățile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;*

Benzile transportoare cu racleti, cele de cauciuc si melcii sunt sisteme complet inchise, prevazute cu exhaustari, filtrare aer si recirculare aer.

- *Curațenie sistematica;*

Sistemele de transport nu necesita curatare. Exista utilaje auto de măturat a platformelor betonate, inclusiv a celor exterioare.

- *Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.*

Toate gazele din proces sunt captate, filtrate si tratate inainte de evacuare sau recirculare.

5.2.4. COV

Oferiți informații privind transferul COV dupa cum urmeaza:

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Uscător	WESP	Vapori formaldehida	Sistem de tratare WESP
Presa	WESP	Vapori formaldehida	Sistem de tratare WESP
Linia impregnare	WESP	Vapori formaldehida	Sistem de tratare WESP
Uscare fibră	cicloane	Vapori	-
Presare	Hote cu ventilație naturală sau filtre cu saci	Vapori	-
Vopsire	Sisteme de exhaustare	Vapori	-
Centrală termică	Coșuri de fum	Vapori	-

5.2.5. Sisteme de ventilare

Oferiți informații despre sistemele de ventilare dupa cum urmeaza:

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
FABRICA DE PAL	
1 Tocarea lemnului. Exhaustor	ciclon

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

2	Sortare rumeguș. Exhaustor	ciclon
3	Prelucrare finală tocătură (așchiere). Mori	ciclon
4	Sortare așchii	Filtru cu saci
5	Zona de înclieiere așchii	Filtru cu saci
6	Linia de fabricație plăci PAL - zona de formare covor PAL - mașini de calibrare	- filtre cu saci - filtru cu saci
7	Zona de impregnare hârtie și melaminare. 2 ventilatoare	- ardere în generatorul de gaze calde.
8	Zona de producție PAL melaminat - presa 1 - presa 2 - presa 3	- Ciclon - Ciclon - Filtru cu saci
9	Zona fabricare blaturi	Filtru cu saci
FABRICA DOORSKIN		
1	Faza pregătire fibră	Cicloane aer de uscare fibră (4 buc.)
		Ciclon desprăfuire tocător
2	Centrală termică CT	Filtru cu saci alimentare CT
		Sisteme multiciclon pentru separare cenușă (filtru antiscântei)
		Coș gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenușă) cazan Bersey 1
		Coș gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenușă) cazan Bersey 2
		Coș gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenușă) cazan Teta 1
		Coș gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenușă) cazan Teta 2
3	Presare	Ventilație naturală presa 1
		Ventilație naturală presa 2
		Filtru cu saci linia 1
		Filtru cu saci linia 2
4	Vopsire	Ventilator uscare 1 (grunduire)
		Ventilator uscare 2 (vopsire)
		Ventilator cameră curățare filtre vopsire

5. 3. Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafața si canalizare

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

5.3.1. Sursele de emisie

-

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare	Punctul de evacuare
FABRICA DE PAL			
Apa uzata tehnologica	Apa uzata tehnologica este recirculata sau reutilizata integral in procesul de productie al Fabricii de PAL, fara a exista emisii in afara platformei	-	-
Apa uzata menajera	-	-	In canalizarea menajera a municipiului Reghin.
Apa pluviala (zona de productie)	-	Separator multicameral apă-ulei situat înaintea punctului de evacuare de pe platformă	In rețeaua pluviala a municipiului Reghin
Apă pluvială (depozitul de bușteni)	-	Separator tricameral apă-ulei	În rețeaua internă de apă industrială
FABRICA DOORSKIN			
Apa uzata tehnologica	Recirculare parțială în DS și PAL	Stația de tratare ape uzate industriale (pre-epurare)	In canalizarea menajera a municipiului Reghin.
Apa uzata menajera	-		In canalizarea menajera a municipiului Reghin.

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Apa pluviala		Rigolele deschise de pe laturile NE și SE ajung în rețeaua de canalizare ape uzate industriale și sunt direcționate spre stația de tratare ape uzate industriale	În rețeaua menajera a municipiului Reghin după o prealabilă tratare împreună cu apele uzate tehnologice.
Apa pluviala		Rigolele deschise de pe latura NV sunt colectate într-o canalizare pluvială de beton ce trece pe sub magazia de produse finite ale fabricii Doorskin. Sub magazie își schimbă direcția spre SE, în această zonă colectează apele pluviale provenite de pe acoperișul magaziei de produse finite, prin țevi. Această conductă se racordează cu rețeaua de canalizare pluvială a Fabricii de PAL. Aceste ape pluviale sunt evacuate după ce trec prin sistemul de decantare – separare uleiuri existent pe platformă.	În rețeaua pluvială a municipiului Reghin

5.3.2. Minimizare

Justificați cazurile în care consumul apei nu este minimizat sau apa uzată nu este reutilizată sau recirculată.

Fabrica de PAL

Nu este cazul. Apa uzată tehnologică este recirculată sau reutilizată integral în procesul de producție al Fabricii de PAL, fără a exista emisii în afara platformei. Pentru minimizarea consumului de apă proaspătă industrială s-au realizat sisteme de recuperare ale apei uzate:

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

- Filtru centrifugal folosit la deshidratarea nămolului provenit de la filtrul electrostatic umed EWK;
- Rezervoare pentru captarea apei din condens de pe conducta de transport a gazelor viciate de la secția MEP către filtrul electrostatic umed EWK.

Fabrica DOORSKIN

Nu este recuperat și recirculat decât o parte din condensul rezultat de la utilizarea aburului tehnologic, datorită distanțelor mari dintre centrala termică și punctele de consum. Se recircula integral apele uzate rezultate în urma spălarilor echipamentelor de la linia de vopsire și parțial cele rezultate de la coloana de fierbere a lemnului.

5.3.3. Separarea apei meteorice

Confirmați ca apele meteorice sunt colectate separat de apele uzate industriale si identificați orice zona în care exista un risc de contaminare a apelor de suprafața.

Sistemele de colectare a apelor meteorice sunt independente de cele de colectare și transport a oricăror tipuri de apă uzată fie industrială, fie menajeră. Există o singură zonă în care apele meteorice colectate într-un canal deschis sunt orientate spre stația de pre-epurare datorită unui risc major de poluare a acestora. Această porțiune de rețea este situată în zona DoorSkin.

5.3.4. Justificare

Acolo unde efluentul este evacuat neepurat prezentați, o justificare pentru faptul ca efluentul nu este epurat la un nivel la care acesta poate fi reutilizat (de ex. prin ultrafiltrare acolo unde este adecvat).

Fabrica de PAL

Nu este cazul. Apa uzata tehnologica este recirculata sau reutilizata integral in procesul de productie al Fabricii de PAL, fara a exista emisii in afara platformei.

Fabrica DOORSKIN

Apele tehnologice uzate rezultate din spălarea echipamentelor liniei de vopsire sunt reutilizate integral iar cele rezultate de la instalația de fierbere a lemnului sunt reutilizate parțial la Doorskin, la PAL iar excedentul este tratat în stația de pre-epurare.

5.3.5. Studii

Este necesar sa se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode in vederea incadrarii in valorile limita de emisie din Secțiunea 13? Daca da, enumeratiile si indicați data pana la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
--------	------

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

NU	-
----	---

5.3.6. Compoziția efluentului

Identificați principalii compusi chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) și ce se întâmplă cu ei în mediu.

Conform Autorizației de gospodărire a apelor

5.3.7 Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinația în mediu și impactul acestor evacuări? Dacă da, enumerați și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu este cazul	-

5.3.8 Toxicitate

Prezentați lista poluanților cu risc de toxicitate din efluentul epurat - Prezentați pe scurt rezultatele oricărei evaluări de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicității efluentului.

Efluentul epurat în instalația de decantare-separare uleiuri provine de pe platforma Kastamonu și nu se deversează direct în emisar ci în rețeaua de canalizare a municipiului, cu încadrarea în prevederile NTPA 001.

Acolo unde există studii care au identificat substanțe periculoase sau niveluri de toxicitate reziduală, rezumați orice informații disponibile referitoare la cauzele toxicității și orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potențial.

Nu este cazul.

5.3.9 Reducerea CBO

În ceea ce privește CBO, trebuie luată în considerare natura receptorului. Acolo unde evacuarea se realizează direct în ape de suprafață care sunt cele mai rentabile măsuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO. Dacă nu va propuneți să aplicați aceste măsuri, justificați.

Nu se fac evacuări directe de ape uzate în apele de suprafață. Doar apele pluviale curate provenite din zona Fabricii de PAL și a celei de Fețe Uși sunt deversate în rețeaua de ape pluviale a municipiului Reghin.

5.3.10 Eficienta stației de epurare orasenesti

Daca apele uzate sunt epurate in afara amplasamentului, intr-o statie de epurare a apelor uzate orasenesti, demonstrati ca: epurarea realizata in aceasta stație este la fel de eficienta ca si cea care ar fi fost realizata daca apele uzate ar fi fost epurate pe amplasament, bazata pe reducerea incarcarii (si nu concentratiei) fiecarui poluant in apa epurata evacuata.

Parametru	Modul in care aceștia vor fi epurați in stația de epurare
Evacuarea apelor uzate menajere se face fără epurare urmând ca epurarea acestora să fie realizată de către Aquaserv în baza contractului încheiat între părți.	

5.3.11. By-pass-area si protectia stației de epurare a apelor uzate orasenesti

Demonstrați ca probabilitatea ocolirii stației de epurare a apelor uzate (in situații de viituri provocate de furtuna sau alte situații de urgența) sau a stațiilor intermediare de pompare din rețeaua de canalizare este acceptabil de redusa (poate ca ar trebui sa discutați acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare).

Nu există posibilitatea ocolirii stației de epurare

% din timp cat stația este ocolita	0
O estimare a incarcarii anuale crescute cu metale si poluanți persistenți care vor rezulta din by-pass-are	0
Planuri de acțiune in caz de by-pass-are, cum ar fi cunoasterea momentului in care apare, replanificarea unor activitati cum ar fi curățarea sau chiar inchiderea atunci cand se produce by-pass-are	Nu este cazul
Ce evenimente ar putea cauza o evacuare care ar putea afecta in mod negativ stația de epurare si ce actiuni (de ex. bazine de retenție, monitorizare, descarcare fractionata etc.) sunt luate pentru a o preveni.	Nu este cazul
Valoarea debitului de asigurare la care stația de epurare oraseneasca va fi by-pass-ata	Nu este cazul

5.3.12 Rezervoare tampon

Demonstrati ca este asigurata o capacitate de stocare tampon sau aratați modul in care sunt rezolvate incarcarile maxime fara a supraincarca capacitatea statiei de epurare.

Debitul de apă uzată menajeră evacuat de pe amplasament este foarte redus și ca atare nu se pune problema apariției unor încărcări exagerate care să ducă la supraîncărcarea stației de epurare și deci nu au fost prevăzute rezervoare tampon.

Apele uzate industriale sunt colectate în bazine și rezervoare tampon (2x250 mc) care asigură preluare eventualelor încărcări suplimentare, ceea ce permite încadrarea în limitele de debit permise la evacuarea în stația de epurare municipală.

5.3.13 Epurarea pe amplasament

Daca efluentul este epurat pe amplasament, justificați alegerea si performanta statiilor de epurare pe trepte, primara, secundara si terciara (acolo unde este cazul). Completați tabelul de mai jos:

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectați	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficiența epurării
Epurare primară ape pluviale	Reducerea fluctuațiilor de debit si intensitate ale efluentului	Egalizarea debitului	Capacitate 50 mc	Bazin egalizare-omogenizare	Debit mediu zilnic (mc/zi) -60 mc Debit maxim (mc/zi) - 120 mc	40-50%
	Prevenirea deteriorării stației de epurare	Rezervoare de deviatie	Capacitate	Nu exista	Monitorizarea on-line a debitului, pH-ului si a temperaturii	
	Indeprtarea solidelor de dimensiuni mari si a unor poluanți precum grasimi, uleiuri si lubrifianți (GUL)	Gratare	Capacitate (Examinarea marimii particulelor in timpul proiectarii de detaliu)	separator pt eliminarea particulelor	Materii in suspensie (mg/dm ³) in efluentul de la gratare -2000-4500 mg/l	50-60%
	Indeprtarea solidelor in suspensie/vopselelor		Decantare	Decantor radial	Materii in suspensie (mg/l) -50-200 mg/l	70-90%
Stația de preepurare	Îndepărtarea solidelor de dimensiuni mari	Grătar	Capacitate	Separator pentru eliminarea particulelor grosiere	Materii în suspensie (mg/ dm ³) în efluentul de la grătare -2000 – 4500 mg/ l	50-60%
	Îndepărtarea solidelor în suspensie	Neutralizare/ coagulare	Capacitate	Bazin de neutralizare - coagulare	CCO = 5000 mg/ L, CBO = 2500 mg/ L, TSS = 50 mg/ L	50% CCO, CBO și 97% TSS

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

		Decantare	Capacitate	Bazin de decantare (cu bazin de flocurare încorporat)		
		Separare nămol	Capacitate	Bazin de nămol		
	Reducerea încărcării organice	Tratare anaerobă	Capacitate	Reactor	CCO = 1000 mg/ L, COB = 500 mg/ L și TSS = 50 mg/ L	80% atât în CCO cât și în CBO
		Tratare aerobă	Capacitate	Două reactoare cu funcționare discontinuuă	CCO < 500 mg/ L, CBO < 300 mg/ L și TSS < 300 mg/ L	
	Limpezire	Decantare finală nămol	Capacitate	Bazin de nămol		
	Deshidratare nămol	Filtrare nămol	Capacitate	Filtru de presă		
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Daca da, cat de des se intampla asta si care sunt masurile luate pentru reducerea emisiilor?				Nu		

5.4. Pierderi si scurgeri in apa de suprafața, canalizare si apa subterana

5.4.1. Oferiți informații despre pierderi și scurgeri dupa cum urmeaza:

Intrucat intreaga platforma de productie este impermeabilizata eventualele pierderi sau scurgeri accidentale de diferite substante nu vor afecta direct apele de suprafata sau subterane si nici rețeaua de canalizare pluviala intrucat instalatiile de epurare se afla inainte de zona de deversare in rețeaua municipala de canalizare pluviala.

5.4.2. Structuri subterane:

Cerința caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referința	Daca nu va conformați acum, data pana la care va veți conforma
Furnizați planul (planurile) de amplasament, care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalație.	DA	Planul de canalizare (Anexa 29 din <i>Raportul de amplasament</i>)	
Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmați ca una din urmatoarele optiuni este implementata: - izolație de siguranta - detectare continua a scurgerilor - un program de inspecție si intretinere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificari ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV-CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex. in ultimii 3 ani si sunt repetate cel puțin la fiecare 3 ani).	NU Exista doar un program de inspectie si intretinere zilnica, doar vizual, de catre personalul propriu.		Se va completa programul existent, cu verificari periodice/anuale prin teste de presiune sau verificarea folosind camera cu cablu TV-CCTV.

5.4.3. Acoperiri izolante

Cerința	Da/ Nu	Daca nu, data pana la care va fi
<p>Exista un proiect de program pentru asigurarea calitații, pentru inspecție si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protecție care ia in considerare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - capacitati; - grosime; - material; - permeabilitate; - stabilitate/consolidare; - rezistența la atac chimic; - proceduri de inspecție si intretinere; si asigurarea calitati construcției 	NU	-
<p>Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?</p>	NU	-

5.4.4. Zone de poluare potențială

Zone potențiale de poluare

Daca exista motive speciale pentru care considerați ca riscul este suficient de scazut și nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Nici pentru Fabrica de PAL și nici pentru Fabrica DOORSKIN, conectarea la sistemul de drenaj/ canalizare nu este aplicabilă deoarece nu ar mai permite recuperarea eventualelor scurgeri accidentale. Magaziile pentru depozitarea de materii prime sunt destinate substanțelor solide deci nu necesită cuvă.

	FABRICA DE PAL					FABRICA DOORSKIN		
Cerința	Zona de descarcare si preparare a adezivilor	Depozit de materii prime	Zona Dryer (apa folosita in caz de incendiu)	Zona de spalare cutite Flaker	Rezervor motorină	Zona de descărcare și preparare a adezivilor	Depozite de materii prime	Rezervor motorină
Confirmați conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:								
- suprafața de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	X	X	X	X	X	X	X	X
- cuve etanse de reținere a deversarilor	X		X	X	X	X		X
- imbinari etanse ale constructiei	X	X		X	X	X	X	X
- conectarea la un sistem etans de drenaj								

5.4.5. Cuve de retenție

Cerinta	Fabrica de PAL			Fabrica DOORSKIN	
	Tancuri de adeziv linia	Tancuri de adeziv linia impregnare	Rezervor motorină	Rezervor motorină	Rezervoare adezivi ureo-formaldehidici
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate. Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga/colecteze catre un punct de colectare un punct de	X	X	X	X	X
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retenție si sa nu patrunda in suprafețele de siguranța	X	X	X	X	X
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	X	X	X	X	X
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	X	X	X	X	X
Sa faca obiectul inspecției vizuale regulate si orice conținuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in	X	X	X	X	X
Atunci cand nu este inspectat in mod frecvent, sa fie prevazut cu un senzor de ridicare a nivelului si cu o alarma adecvata	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retenție, unde este posibil sau sa aiba izolație	X	X	X	X	X

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Sa aiba un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta)	X	X	X	X	X
---	---	---	---	---	---

Daca exista motive speciale pentru care considerați ca riscul este suficient de scazut si nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

În cazul Fabricii de PAL, cele două cuve nu au o capacitate de retenție conform prescripțiilor, dar sunt astfel amplasate încât o eventuală scurgere majoră să fie integral reținută în interiorul încăperii unde se află tancurile.

5.4.6. Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate in apa sau sol

Identificați orice alte structuri, activități, instalații, conducte etc. care, datorita scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apa	Tehnici implementate pentru astfel de poluari sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluări
Nu e cazul.	-

5.5. Emisii in ape subterane

5.5.1. Exista emisii directe sau indirecte de substante din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, in apa subterana?

Nu au loc emisii în apa subterană, astfel de emisii sunt posibile cu totul excepțional și doar în caz de avarie la rețelele de canalizare.

	Supraveghere - aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care sa conțină monitorizarea calitatii apei subterane si asigurarea luarii masurilor de precautie necesare prevenirii poluarii apei subterane.			
1.	Ce monitorizare a calitatii apei subterane este/va fi realizata?	Substanțele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare si caracteristicile tehnice ale lucrarilor de monitorizare	Frecvența (de ex. zilnica, lunara)

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

	3 Foraje (F1 Foraj amonte și F2 + F4 – Foraj aval)	Detalii în cap. 5 al Raportului de Amplasament
2.	Ce masuri de precauție sunt luate pentru prevenirea poluării apei subterane?	Dati detalii despre tehnicile/procedurile existente
	Îndepărtarea operativă a oricărei scurgeri accidentale și menținerea stării de curățenie	Platforme betonate pe toate suprafețele expuse la o potențială poluare

5.5.2. 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 substanțele periculoase. Este necesar sa specificați:

- Frecvența controlului si personalul responsabil

In cazul conductelor de alimentare si a celor de canalizare, acestea sunt verificate de personalul din cadrul Dep. Apa Industriala.

Se va institui un program riguros de verificare si interventii la rețelele de conducte pentru alimentare cu apa si canalizare a platformei, a zonelor de amplasare a rezervoarelor si recipientilor cu materiale, substante sau deseuri. Materialele si substantele utilizate in procesul de productie nu vor fi lasate sub influenta factorilor atmosferici care le pot degrada, sau antrena pe sol, in canalizare sau panza freatica.

- Cum se face întreținerea:

Întreținerea si reparatiile se fac de catre personalul propriu, Dep. Tehnic si cand se constata probleme de alta natura care nu pot fi rezolvate de personalul propriu, de catre firme externe. Conform regulamentului de exploatare, întreținere și reparații.

Exista sume cu aceasta destinație prevazute in bugetul anual al firmei?

DA

5.6 Miros

Mirosurile provenite din activitățile aferente Fabricii de PAL nu sunt dezagreabile.

În zona de depozitare a materialului lemnos se simte un miros tipic de lemn proaspăt.

Mirosul care rezultă din uscarea așchilor de lemn este un miros tipic de lemn proaspăt și se va degaja în atmosferă printr-un coș cu înălțimea de 41 m, împreună cu gazele reziduale.

În incinta halei unde funcționează presa de PAL, datorită compactării stratului de așchii sub presiune și temperatură, apar mirosuri tipice utilizării rășinii. Toate emisiile aferente presei sunt captate în sistemele de exhaustare și conduse spre electrofiltrul umed WESP astfel încât doar o parte nesemnificativă a emisiilor mirositoare rămâne în incinta halei, de unde poate fi evacuată prin ventilație în aerul exterior.

5.6.1. Separarea instalațiilor care nu generează miros

Nu este cazul

5.6.2. Receptori

(inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Identificati si descrieti 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>Descrieti tipul de receptor si dati o aproximare a numarului de locuitori, dupa caz. Intr-o instalatie mare, diversi receptori pot fi afectati de surse diferite. Descrieti localizarea sau indicati pozitia pe un plan al localitatii (indicati si perimetrul procesului unde este posibil).</p>	<p>De exemplu, orice evaluari care vizeaza IMPACTUL asupra receptorilor - adica nu efectele la nivelul amplasamentului, (la sursa), desi pot utiliza ca date primare, date care provin de la sursa. Astfel de evaluari pot include modelari ale dispersiei, studii privind populatia, sondaje privind perceptia publicului, olfactometrie simpla (testari olfactive) sau orice monitorizare a aerului ambiental. Cand au fost acestea realizate si cu ce scop? Care au fost rezultatele privind efectul/impactul asupra receptorilor?</p>	<p>Se realizeaza o monitorizare suplimentara care se refera la impact (monitorizarea sursei este inclusa in Tabelul 5.5.3.1).</p> <p>Aceasta ar putea cuprinde "testari olfactive" efectuate in mod regulat pe perimetru sau o alta forma de monitorizare a aerului ambiental. Sub ce forma, care este frecventa de realizare si care sunt rezultatele obtinute?</p>	<p>Au fost primite vreodata sesizari? Cate, cand si la cate incidente sau surse/receptori separati se refera acestea?</p> <p>Care este/a fost cauza si daca a fost corectata? Daca nu a facut-o deja in alta parte a Solicitarii, operatorul/titularul activitatii trebuie sa confirme ca are implementata o procedura pentru solutionarea sesizarilor.</p>	<p>Au fost impuse conditii sau limite de catre Autoritatea Regionala de Mediu care se refera la receptorii sensibili sau la alte localizari.</p> <p>De ex. restrictii de amplasare, coduri de buna practica, conditii stabilite pentru instalatiile existente.</p>

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Nu există zone locuite în imediata apropiere a amplasamentului care sa poata fi afectate de prezenta mirosurilor specifice activității	NU	NU	NU	NU
--	----	----	----	----

5.6.3. Surse/emisii Ne semnificative

Nu este cazul

5.6.4 Surse de mirosuri

(inclusiv acțiuni întreprinse pentru prevenirea și/sau minimizarea acestora)

Nu este cazul, mirosurile provenite din activitățile aferente Fabricii de PAL și a Fabricii de Fețe-Uși nu sunt dezagreabile. Stația de tratare a apelor uzate poate fi o sursă de mirosuri dar care printr-un program riguros de curățenie a suprafețelor și echipamentelor de lucru este minimizat.

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate?	Descrieti sursele de emisii punctiforme	Descrieti emanarile fugitive sau alte posibilitați de eminare ocazionala	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala?
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)
<p>Descrieti activitatea sau procesul in care sunt utilizate sau generate materiale mirositoare. Zonele de depozitare a materialelor mirositoare trebuie si ele prezentate.</p> <p>De exemplu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Incalzirea materialelor, adaugarea de acizi, activitatea de intretinere, - Zone de depozitare, statia de epurare a apelor uzate 	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) faceti o lista a surselor punctiforme de emisii, de ex. ventilile, cosuri, exhaustoare</p> <p>Includeti ventilile sau semnalul luminos de avarie, valvele de siguranta ale rezervoarelor</p>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) descrieti punctele de eminare 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>	<ul style="list-style-type: none"> - substante care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii) - materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substante care emană mirosuri (materiale aflate in putrefactie, namolul ce rezulta de la epurarea apelor uzate) - un “tip” de miros, de ex. mirosul de “ars” <p>Sunt acestea materii prime, intermediare, sub-produse, produse finite sau deseuri? 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>
FABRICA DE PAL				
Locul de depozitare a lemnului brut pe amplasament	-	-	Substante volatile naturale din lemn	-
Presa de PAL	Coșul de la WESP	Emisiile sunt captate și conduse la electrofiltrul umed	CH ₂ O, alte COV	Conform programului de monitorizare
Uscator	Coșul de la WESP	Circuit închis fără emisii fugitive. Emisiile sunt captate și	Substanțe volatile naturale din lemn, inclusiv CH ₂ O	Conform programului de monitorizare

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

		conduse la electrofiltrul umed		
FABRICA DOORSKIN				
Locul de depozitare a lemnului brut pe amplasament	-	-	Substanțe volatile naturale din lemn	-
Prese	Cele două filtre cu saci	Parte din emisii sunt captate de sistemul de ventilație și trimise la filtrele cu saci, parte sunt evacuate prin ventilație naturală deasupra halei, iar o parte se dispersează în interiorul halei	CH ₂ O, alte COV	Conform programului de monitorizare
Vopsitorie	Cele două exhaustoare de la tunelurile de uscare	Excesul de aer cald și umed este captat și evacuat pe cele două coșuri deasupra halei	COV-uri din vopsele (conținut redus fiind vorba de vopsele pe bază de apă)	Conform programului de monitorizare
Uscare fibră	Cele 4 cicloane	Aerul umed și cald utilizat la uscarea fibrei este evacuat în atmosferă	Substanțele volatile naturale din lemn, CH ₂ O, alte COV din adezivi	Conform programului de monitorizare
Stația de tratare ape uzate industriale	Nu există un punct de emisie dar sunt imisii	-	Substanțe naturale din lemn sau de la descompunerea lemnului	Nu se realizează

Există limite pentru emanările de mirosuri sau alte condiții referitoare la aceste emanări?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emanărilor	Descrieți măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor
(f)	(g)	(h)
Dacă nu au fost menționate anterior cu privire la receptori.	Pentru fiecare sursă demonstrați că nu vor apărea probleme în condiții de funcționare normală. De asemenea, arătați cum vor fi administrate situațiile anormale (acest aspect este tratat mai amănunțit în tabelul „Managementul mirosurilor”)	Identificați orice propuneri pentru îmbunătățire sau aspecte locale specifice care trebuie soluționate pentru a îndeplini cerințele caracteristice BAT. O prezentare a planificării acțiunilor în timp trebuie de asemenea inclusă.

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

	si astfel poate fi omis aici daca vor fi furnizate informatii suplimentare). Tehnicile de management si de instruire precum si tehnologiile trebuie de asemenea prezentate	
NU	Eventualele mirosuri dezagreabile vor fi raportate de personalul fabricii	-

5.6.5 Declarație privind managementul mirosurilor

Managementul mirosurilor

Sursa/ punct de emanaare	Natura/cauza avariei	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate atunci cand apare?	Cine este responsabil pentru initierea masurilor?	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(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 aparea 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	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.

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

				producție sau oprirea acestuia în cazul apariției condițiilor nefavorabile.		
FABRICA DE PAL						
Locul de depozitare a lemnului brut	Incendii	Tun de apă, alte sisteme de stingere	Se intervine pentru stingere	Oprire activitate, intervenție, lichidare consecințe	Șef schimb	Conform autorizației PSI și AIM
Presa de PAL	Neetanșeități	Verificare permanentă	Se oprește presa	Se oprește presa	Șef schimb	Nu
Uscător		Control automat	Se oprește alimentarea	Se oprește uscătorul	Șef schimb	Nu
FABRICA DOORSKIN						
Locul de depozitare a lemnului brut	Incendii	Tun de apă, alte sisteme de stingere	Se intervine pentru stingere	Oprește activitate, intervenție, lichidare consecințe	Șef schimb	Conform autorizației PSI și AIM

**5.7. Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate pe parcursul analizei/evaluării
BAT**

Nu este cazul

SECȚIUNEA 6

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

6.1 Surse de deșeuri

Pentru detalii vezi subcapitolul 4.2.3. Managementul deșeurilor generate pe amplasament, din Raportul de amplasament.

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Referinta deseului	1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri (de ex. m ³ pe zi)	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? - deseurile colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?
1	Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului înainte de tratarea cu adeziv	Deșeuri de scoarță 03 01 01	Nepericulos	36.000 t/an	Valorificare interna
2	Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului după tratarea cu adeziv	Praf de lemn, aschii, resturi de lemn, rebuturi de placi și Deșeuri de lemn (Rumegus și tocătură) 03 01 05	Nepericulos	450.000 t/an	Valorificare interna
3	Instalația de tratare a gazelor WESP	Namol de la spalarea gazelor in filtrul EWK 10 01 18*	Periculos	1.100 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL/ Valorificare energetică internă
4	Generatorul de gaze calde	Cenusa de vatra, zgura si praf de cazan 10 01 01	Nepericulos	7.200 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL
5	Procesul de ambalare	Ambalaje de hârtie și carton 15 01 01	Nepericulos	30 t/an 5 t/ lună (ambalaje puse pe piață)	Valorificare externa, SC Ferocolect SRL Preluare responsabilitate ECO-X si RomPack Management
6	Procesul de ambalare	Ambalaje din materiale plastice 15 01 02	Nepericulos	25 t/an 5 t/ lună (ambalaje puse pe piață)	Valorificare externa, SC Ferocolect SRL Preluare responsabilitate ECO-X si RomPack

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

					Management
7	Procesul de ambalare	Ambalaje de lemn 15 01 03	Nepericulos	21 t/an 400 t/ lună (ambalaje puse pe piață)	Preluare responsabilitate ECO-X si RomPack Management/ Valorificare interna
8	Din materialul lemnos pe fluxul de prelucrare și din deșeurile de lemn achiziționate utilizate drept combustibil la generatorul de gaze	Ambalaje metalice 15 01 04	Nepericulos	5 t/an	Valorificare externa, REMAT
9	Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere 13 02 05*	Periculos	15 t/an	Reciclare, eliminare, SC Recycling Prod SRL
10	Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport	Alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere 13 02 08*	Periculos	1 t/an	Reciclare, eliminare, SC Recycling Prod SRL
11	Instalațiile de încălzire	Uleiuri sintetice izolante și de transmitere a caldurii 13 03 08*	Periculos	2 t/an	Reciclare, SC Recycling Prod SRL
12	Activitatea de întreținere și reparații	Metale feroase 16 01 17	Nepericulos	20 t/an	Valorificare externa, REMAT
13	Activitatea de întreținere și reparații	Anvelope scoase din uz 16 01 03	Nepericulos	5 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL
14	Activitatea de întreținere și reparații	Catalizatori 16 08 03	Nepericulos	1 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL
15	Activitatea de întreținere și reparații	Materiale plastice și cauciuc 19 12 04	Nepericulos	10 t/an	Valorificare externa, SC Recycling Prod SRL
16	Activitatea de întreținere și reparații	Deșeuri și materiale din construcții și demolări	Nepericulos	20 t/ an	Valorificare externa, SC Recycling Prod SRL
17	Activitatea de întreținere	Baterii alcaline	Nepericulos	50 kg/an	Valorificare externa, SC

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

		(cu exceptia 16 06 03) 16 06 04			Recycling Prod SRL
18	Activitatea de întreținere	Baterii cu plumb 16 06 01*	Periculos	3 t/an	Eliminare, predare la cumpărarea unei baterii noi
19	Activitatea de întreținere	Absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție, altele decât cele specificate la 15 02 02 15 02 03	Nepericulos	1 t/an	Valorificare externa, SC Recycling Prod SRL
20	Activitatea de întreținere	Echipamente electrice și electronice DEEE 20 01 36	Nepericulos	3 t/an	Valorificare externa, SC Recycling Prod SRL
21	Activitatea personalului	Deșeuri municipale amestecate 20 03 01	Nepericulos	5000 mc/an	Eliminare, RAGCL
22	Procesul de impregnare și procesul de presare	Deșeuri de hârtie impregnată 08 04 10	Nepericulos	100 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL/ Valorificare energetică internă
23	Ascuțirea cuțitelor de la morile de așchiere	Nămol de la mașini unelte 12 01 14*	Periculos	40 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL
24	Activități de laborator	Alți solvenți și amestecuri de solvenți 14 06 03*	Periculos	1 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL
25	Procesele de spălare a liniei de impregnare	Nămoluri de adezivi 08 04 12	Nepericulos	70 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL
26	Decantarea apelor uzate	Nămoluri de la separatoarele ulei/apa 19 08 14	Nepericulos	10 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL
27	Separatorul de produse petoliere al stației de epurare a apelor pluviale	Amestecuri de ulei de la separarea amestecurilor apa/ulei 19 08 10*	Periculos	5 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL
28	Tratarea apelor uzate	Nămol de la tratarea apelor 19 08 12	Nepericulos	20 t/an	Eliminare, SC Roboki SRL/ Valorificare energetică

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

					internă
29	Procesul de vopsire	Nămoluri de la vopselele ecologice 08 01 14	Nepericulos	50 t/an	Eliminare, SC Recycling Prod SRL
30	Cabinet medical	Medicamente, altele decât cele specificate la 18 01 08 18 01 09	Nepericulos	10 kg/an	Eliminare, SC AKSD România SRL
31	Iluminat	Tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur 20 01 21*	Periculoase	500 kg/an	Valorificare externă, SC Recolamp SRL

6.2. Evidența deșeurilor

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalație	DA, rapoarte conform prevederilor Anexei I din HG 856/2002, prin Fișa de evidență a gestiunii deșeurilor.
Cantitate	DA
Natura	DA
Origine (acolo unde este relevant)	DA
Destinație (Obligația urmăririi - dacă sunt trimise în afara)	DA
Frecvența de colectare	DA
Modul de transport	DA
Metoda de tratare	DA

6.3. Zone de depozitare

Detalii sunt prezentate în subcapitolul 4.4. Zone de depozitare din Raportul de amplasament.

Identificati zona	Deseurile depozitate	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima de depozitare?*)	Proximitatea față de cursuri de ape zone de interes public/vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugam dati detalii) Identificati masurile necesare pentru minimizarea riscurilor	Amenajarile existente ale zonei de depozitare
FABRICA DE PAL				
Depozit uleiuri	uleiuri uzate	DA	Nu este cazul	Situat în cadrul halei PAL, într-o încăpere betonată, acoperită și cu pereți de zidărie, cu două compartimente.
Platforma de depozitare temporară container pentru deșeuri menajere	deșeuri menajere	DA	Nu este cazul	Este o platformă exterioară betonată cu acces auto, situată spre capătul halei PAL, lângă gardul de incintă dinspre pădure
Depozit colectare deșeuri periculoase și nepericuloase	deșeuri periculoase și nepericuloase	DA	Nu este cazul	Este o construcție cu pereți din zidărie, acoperita și închisa, situata pe platforma betonată din apropiere de hala de impregnare, lângă gardul de incintă dinspre pădure. Are patru compartimente fiecare fiind destinat depozitării temporare a unui anumit tip de deșeuri, separat funcție de specificul acestora (periculoase lichide, nepericuloase lichide, periculoase solide, nepericuloase solide).

6.4. Cerințe speciale de depozitare

Nu este cazul.

Material	Categoria de mai jos	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
-	-	-	-	-	-

6.5. Recipient de depozitare (acolo unde sunt folosiți)

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Sunt recipientii de depozitare:	DA
- prevazuți cu capace, valve etc. si securizați; - inspectați in mod regulat si inlocuiți sau reparați cand se deterioreaza (cand sunt folosiți, recipientii de depozitare trebuie clar etichetați)	Da. Rezervoare din plastic (IBC) etanșe, etichetate. Bidoane cu uleiuri uzate etanșe, etichetate și depozitate temporar într-un spațiu securizat.
Este implementata o procedura documentata pentru cazurile recipientilor care s-au deteriorat sau curg?	Da, recipienti deteriorati sunt goliți și înlocuiți.

6.6. Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa deșeurilor	Metale asociate/prezență a PCB sau azbest	Deseu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau NU se aplica	Specificati opțiunea	Dacă opțiunea actuală 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
Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului înainte de tratarea cu adeziv	Nu este cazul	Deșeuri de scoarță 03 01 01	Valorificare internă	Eliminare	Eliminare	Procesul de eliminare presupune valorificare energetică
Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului după tratarea cu adeziv	Nu este cazul	Praf de lemn, aschii, resturi de lemn, rebuturi de plăci și Deșeuri de lemn (Rumegus și tocătură) 03 01 05	Valorificare internă	Reciclare	Reciclare, Eliminare	Procesul de eliminare presupune valorificare energetică
Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului după tratarea cu	Nu este cazul	Deșeuri de rumeguș cu conținut de adeziv 03 01 04*	Valorificare internă	Reciclare	Reciclare, Eliminare	Procesul de eliminare presupune valorificare energetică

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

adeziv						
Instalația de tratare a gazelor WESP	Nu este cazul	Namol de la spalarea gazelor in filtrul EWK 10 01 18*	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	Prin revizuirea AIM intentionam valorificarea energetica
Generatorul de gaze calde	Nu este cazul	Cenusa de vatra, zgura si praf de cazan 10 01 01	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic
Generatorul de gaze calde	Nu este cazul	Lichide apoase de clătire cu conținut de substanțe periculoase 11 01 11*	Valorificare internă	Reciclare	Reciclare	-
Procesul de ambalare	Nu este cazul	Ambalaje de hârtie și carton 15 01 01	Valorificare externa, SC Ferocolect SRL	Reciclare	Reciclare	-
Procesul de ambalare	Nu este cazul	Ambalaje din materiale plastice 15 01 02	Valorificare externa, SC Ferocolect SRL	Reciclare	Reciclare	-
Procesul de ambalare	Nu este cazul	Ambalaje de lemn 15 01 03	Valorificare interna/ Valorificare externa	Recuperare, Reciclare	Recuperare, Reciclare	-
Din materialul lemnos pe fluxul de prelucrare (tocare,	Metale asociate	Ambalaje metalice 15 01 04	Valorificare externa, REMAT	Reciclare	Reciclare	-

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

așchiere) și din deșeurile de lemn achiziționate utilizate drept combustibil la generatorul de gaze calde						
Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport	Nu este cazul	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere 13 02 05*	Valorificare externă, SC Recycling Prod SRL	Reciclare, Eliminare	Reciclare, Eliminare	-
Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport	Nu este cazul	Alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere 13 02 08*	Valorificare externă, SC Recycling Prod SRL	Reciclare, Eliminare	Reciclare, Eliminare	-
Instalațiile de încălzire	Nu este cazul	Uleiuri sintetice izolante și de transmitere a căldurii 13 03 08*	Valorificare externă, SC Recycling Prod SRL	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de întreținere și reparații	Metale asociate	Metale feroase 16 01 17	Valorificare externă, REMAT	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de întreținere și reparații	Nu este cazul	Anvelope scoase din uz 16 01 03	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Activitatea de întreținere și reparații	Nu este cazul	Materiale plastice și cauciuc 19 12 04	Valorificare externă, SC Recycling Prod SRL	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de întreținere și reparații	Nu este cazul	Deșeuri și materiale din construcții și demolări	Valorificare externă, SC Recycling Prod SRL	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de întreținere	Nu este cazul	Baterii alcaline (cu excepția 16 06 03) 16 06 04	Valorificare externă, SC Recycling Prod SRL	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de întreținere	Nu este cazul	Absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție, altele decât cele specificate la 15 02 02 15 02 03	Valorificare externă, SC Recycling Prod SRL	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de întreținere	Nu este cazul	Echipamente electrice și electronice DEEE 20 01 36	Valorificare externă, SC Recycling Prod SRL	Reciclare	Reciclare	-

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Activitatea personalului	Nu este cazul	Deșeuri municipale amestecate 20 03 01	Eliminare, RAGCL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic
Procesul de impregnare și procesul de presare	Nu este cazul	Deseuri de hârtie impregnată 08 04 10	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	Se valorifică energetic la fabricile de ciment Prin revizuirea AIM intentionam valorificarea energetica
Ascuțirea cuțitelor de la morile de așchiere	Metale asociate	Nămol de la mașini unelte 12 01 14*	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic
Activități de laborator	Nu este cazul	Alți solvenți și amestecuri de solvenți 14 06 03*	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic
Procesele de spălare a liniei de impregnare	Nu este cazul	Nămoluri de adezivi 08 04 12	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic
Decantarea apelor uzate	Nu este cazul	Nămoluri de la separatoarele ulei/apa 19 08 14	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic
Separatorul de produse petroliere al stației de epurare a apelor pluviale	Nu este cazul	Amestecuri de ulei de la separarea amestecurilor apa/ulei 19 08 10*	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic
Tratarea apelor uzate	Nu este cazul	Nămol de la tratarea apelor 19 08 12	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

						Prin revizuirea AIM intentionam valorificarea energetica
Procesul de vopsire	Nu este cazul	Nămoluri de la vopselele ecologice 08 01 14	Eliminare, SC Recycling Prod SRL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic
Cabinet medical	Nu este cazul	Medicamente, altele decât cele specificate la 18 01 08 18 01 09	Eliminare, SC AKSD ROMÂNIA SRL	Eliminare	Eliminare	La ora actuală nu există metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic
Iluminat	Nu este cazul	Tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur 20 01 21*	Valorificare externa, SC RECOLAMP SRL	Reciclare	Reciclare	-

6.7. Deseuri de ambalaje

Deșeurile din ambalaje generate pe amplasament se elimină astfel:
 Ambalaje de hârtie și carton - Valorificare externa, Ferocolect SRL;
 Ambalaje din materiale plastice- Valorificare externa, Ferocolect SRL;
 Ambalaje de lemn - Valorificare externă – ECO-X, Rompack Management/ Valorificare internă;
 Ambalaje metalice - Valorificare externa, REMAT.

7. ENERGIE

7.1. Cerințe energetice de baza

7.1.1. Consumul de energie

Consumul anual de energie al activitatilor este prezentat in tabelul urmator, in funcție de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata, MWh/an	Primara, MWh/kg	% din total
FABRICA DE PAL			
Electricitate din rețeaua publica	67.465	-	-
Electricitate din alta sursa*) – Generator diesel	-	-	-
Abur/apa fierbinte achiziționata si nu generata pe amplasament (a)*)	-	-	-
Gaz metan	-	-	-
Petrol	-	-	-
Carbune	-	-	-
Altele (Operatorul/titularul activității trebuie sa specifice)	Arderea lemnului în cazanul centralei termice	281	-
FABRICA DOORSKIN			
Electricitate din rețeaua publica	37.038	-	-
Electricitate din alta sursa*) – Generator diesel	-	-	-
Abur/apa fierbinte achiziționata si nu generata pe amplasament (a)*)	-	-	-
Gaz metan	-	-	-
Petrol	-	-	-
Carbune	-	-	-
Altele (Operatorul/titularul activității trebuie sa specifice)	Arderea lemnului în cazanul centralei termice	187	-

7.1.2. Energie specifica

Informații despre consumul specific de energie pentru activitățile din autorizația integrată de mediu sunt descrise în tabelul următor:

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitatile adecvate)		Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie sa se bazeze pe consumul de energie primara pentru produse sau pe intrarile de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacitatii de producție a instalatiei	Compararea cu limitele (comparati consumul specific de energie cu orice limite furnizate in Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
	Energie termica (MWh/an)	Energie electrica (MWh/an)		
FABRICA DE PAL				
Tocare/ Pregatire aschii		2,718		
Uscare/ Instalatie WESP	366,100	9,150	Aer cald T= 750 – 850 C	
Sitare/selectare/ insilozare		22,361		
Zona de Presare	34,286	7,183	Ulei termic Tmax = 280° C	
Zona de calibrare		3,123		
Zona de acoperire a placilor (innobilare)	16,387	2,385	Ulei termic	Tmax = 280°C
Instalatia de impregnare	18,131	1,321	Ulei termic	
Instalatia blaturi	3,952	500	Ulei termic	Tmax = 280°C
Incalzire	4,300	5,737	Ulei termic Tmax = 280°C	
Zona ambalare/ depozit produse finite		522		
FABRICA DOORSKIN				
Tocare/ Pregătire aschii + Sitare		1,002		
Centrala termica		6,976		
Refiner	90,421	15,388	Abur 15 bar; 200°C	
Zona de presare	16,852	15,183	Ulei termic Tmax = 280°C	
Taiere		542		
Vopsire	15,109	723	Ulei termic Tmax = 280°C	
Zona ambalare/ depozit produse finite		108		

Energia electrică se asigură prin alimentarea a 5 (cinci) posturi de transformare noi de

2500 KVA, amplasate în hala de fabricație apropiate de principalii consumatori. Puterea totală instalată este de 12,5 MW. Având în vedere că se estimează un consum mediu de 70 % din puterea instalată, consumul mediu estimat de energie electrică va fi de 63000 MWh pe an ceea ce reprezintă un consum specific de 126 KWh/t de PAL.

7.1.3. Intreținere

Exista masuri documentate de functionare, intretinere si gospodarire a energiei pentru urmatoarele componente? (acolo unde este relevant):	Da/Nu	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		Carte tehnica; instructiune de functionare si control
Functionarea motoarelor si mecanismelor de antrenare	DA		Carte tehnica; instructiune de functionare si control
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de ulilizare);	NU		
Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolații);	DA		
Sisteme de incalzire a spațiilor si de furnizare a apei calde;	DA		Carte tehnica; instructiune de functionare si control
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	DA		Carte tehnica; instructiune de functionare si control
Intreținerea boilerelor de ex: optimizarea excesului de aer;	DA		Carte tehnica; instructiune de functionare si control
Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație.	DA		ULEI TERMIC

7.2. Masuri tehnice

Confirmați ca urmatoarele masuri tehnice sunt implementate pentru evitarea incalzirii excesive sau pierderilor din procesul de racire pentru urmatoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da/Nu	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 menținerea temperaturii	DA		
Senzori si intrerupatoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze	DA		

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

incalzite.			
Alte masuri adecvate			

7.2.1. Masuri de service al cladirilor

Confirmati ca urmatoarele masuri de service al cladirilor sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referința, 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		
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: - Incalzirea spațiilor - Apa calda - Controlul temperaturii - Ventilate - Controlul umidității	DA		

7.3. Eficiența Energetica

A fost realizat un audit privind eficiența energetică a amplasamentului de către compania S.C. QUARTZ MATRIX S.R.L., Iași, numit AUDIT TERMOENERGETIC la S.C. KASTAMONU ROMÂNIA S.A., REGHIN.

7.3.1. Cerințe 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.	-	-
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei necesare uscarii.	DA	-
Minimizarea consumului de apa si utilizarea sistemelor inchise de circulate a apei.	DA	-
Izolație buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalația).	DA	-
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	DA	-
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	-	-

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	Nu este cazul	-
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	NU	Sunt atat transportoare cu benzi cat si unele pneumatice.
Masuri optimizate de eficiența pentru instalațiile 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	Nu este cazul	-
Altele	-	-

7.4. 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 termică necesară fabricii de PAL este asigurată integral de generatorul de gaze calde, prin arderea deșeurilor de lemn. În cadrul Fabricii Doorskin, energia termică se obține prin arderea deșeurilor lemnoase în 4 cazane de ardere.
Recuperarea energiei din deseuri;	DA	
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți	DA	

SECȚIUNEA 8

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

8.1 Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase – SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalatia se incadreaza in categoria de risc major conform prevederilor H.G. nr. 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Daca da, ati depus raportul de securitate?	-

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor H.G. nr. 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați realizat Politică de Prevenire a Accidentelor Majore?	-
--	----	--	---

8.2. Plan de management al accidentelor

<p>Fabrica de PAL S.C. KASTAMONU S.A. detine urmatoarele planuri pentru situatii de urgenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Planul de prevenire si combatere a poluarii accidentale; - Planul de prevenire si stingere a incendiilor.

8.3. Tehnici

TEHNICI PREVENTIVE	Raspuns
inventarul substanțelor	A se vedea secțiunea 3.1
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la apariția unui incident	DA
depozitare adecvata	A se vedea secțiunile 5.4 și 6.3
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	DA
bariere si reținerea conținutului	DA
cuve de retenție si bazine de decantare	A se vedea secțiunea 5.4.5
izolarea cladirilor	DA
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme care sa sesizeze nivelul ridicat, intrerupatoare de nivel ridicat si contorizarea incarcaturilor;	DA
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	DA
registre pentru evidența tuturor incidentelor, esecurilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatarilor inspectiilor de intretinere	A se vedea Secțiunea 2.1
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde si a trage invataminte din aceste incidente;	A se vedea Secțiunea 2.1
rolurile si responsabilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	DA
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicarii insuficiente intre angajați in cadrul operatiunilor de schimbare de tură, de intretinere sau in cadrul altor operatiuni tehnice	DA
compozitia continutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata inainte de epurare sau eliminare	DA

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel ridicat 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 menținute la o valoare minima	DA
alarmele care sesizeaza nivelul ridicat nu trebuie folosite in mod obisnuit ca metoda primara de control al nivelului	Rezervoarele au senzori de nivel (indicatoare primare) și alarme pentru nivel maxim
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Da, conform planurilor pentru situații de urgență
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritațile de resort si cu serviciile de urgența	DA
echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autoritaților de resort și proceduri de evacuare	Nu este cazul
izolarea scurgerilor posibile in caz de accident de la anumite componente ale instalației si a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin rețele separate de canalizare	DA. Apele pluviale colectate de pe platforma Fabricii de PAL și a Fabricii Doorskin vor fi colectate prin rigolele și canalele din incintă și vor fi evacuate prin intermediul canalizării pluviale a municipiului Reghin. Inainte de deversarea în canalizarea municipiului, apele pluviale vor fi trecute prin separatorul de nisip și produse petroliere tip Rewox MT/MOS Rain 7 existent. Exista doua rezervoare tampon de 250 mc fiecare care permit stocarea temporara a apelor poluate accidental
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Secțiunea 4

SECȚIUNEA 9

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Date privind zgomotul si vibratiile sunt prezentate in studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov. Lucrarile de amenajari pentru reducerea nivelului de zgomot la limita proprietatii sunt efectuate si sunt si masuratori efectuate pentru verificarea eficientei acestor amenajari.

9.1. Receptori

Nu exista zone locuite in imediata apropiere a fabricii de PAL și a Fabricii de Fețe-Uși. Singurul receptor potential pentru Fabrica de PAL este casa izolata de pe str. Ierbus.

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 instalafia/sursa functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
Casa izolata de pe str. Ierbus	50 dB(A) la limita dinspre NE a incintei		Conform STAS 6161/1-89, STAS6156-86, STAS 6161/3-82	50 dB(A) la limita dinspre NE a incintei	

9.2. Surse de zgomot

Date privind zgomotul si vibratiile sunt prezentate in studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov.

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot și/sau vibrații	Nr. de referința al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibrației	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contribuția la emisia totala de zgomot? (dB)	Descrieti acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor stabilite in Planul de masuri obligatorii
FABRICA DE PAL						
Ventilator aer cazan	S1	Continuu, uniform	NU	62,43	Întreținere	Carcasare
Ventilator aer sistem ardere praf	S2	Continuu, uniform	NU	60,99	Întreținere	Carcasare
Sursă de aer pt răcire	S3	Continuu, uniform	NU	48,23	Întreținere	Ecran acustic
Supapă curățare filtre	S4	Continuu, uniform	NU	39,48	Întreținere	Atenuator de zgomot
Transportor Drayer cu racleți	S5	Continuu, uniform	NU	55,09	Întreținere	Carcasare + capitonare cu vata minerala
Ușă clădire sortare curenți de aer	S6	Continuu, uniform	NU	61,67	Întreținere	Ușă acustică + tratament acustic în interior
Ușă clădire sortare curenți de aer	S7	Continuu, uniform	NU	57,46	Întreținere	
Gol perete hală	S8	Continuu, uniform	NU	43,63	Întreținere	Jaluzele acustice
Gol perete hală	S9	Continuu, uniform	NU	39,41	Întreținere	
Transportor cu racleți spre sită	S10	Continuu, uniform	NU	56,44	Întreținere	Carcasare + capitonare cu vata mineral
Transportor cu racleți de la uscător la separatorul de aer	S11	Continuu, uniform	NU	58,42	Întreținere	
Ventilator aer ciclon	S12	Continuu, uniform	NU	63,86	Întreținere	Carcasare
Supape curățare filtre	S13	Continuu, uniform	NU	41,61	Întreținere	Ecran acustic
Blower praf	S14	Continuu, uniform	NU	36,68	Întreținere	Ecran acustic

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Ventilator aer filtru	S15	Continuu, uniform	NU	59,89	Întreținere	carcasare
Ventilator aer Forming Line	S16	Continuu, uniform	NU	64,79	Întreținere	Carcasare
Blower praf	S17	Continuu, uniform	NU	29,6	Întreținere	Ecran acustic
Supape curățare filtre	S18	Continuu, uniform	NU	37,7	Întreținere	Ecran acustic
Ventilator aer Forming Line	S19	Continuu, uniform	NU	52,1	Întreținere	Ecran acustic
Goluri perete hală ventilatoare	S20	Continuu, uniform	NU	52,58	Întreținere	Jaluzele acustice
Transportor cu racleți	S21	Continuu, uniform	NU	48,98	Întreținere	Ecran acustic
FABRICA DOORSKIN						
Tocător Pallman		Continuu, uniform	NU	100	Întreținere	Încăpere închisă
Sita vibratoare – preparare tocătură		Continuu, uniform	NU	60	Întreținere	Încăpere semiînchisă
4 ventilatoare CT		Continuu, uniform	NU	60	Întreținere	Amplasate imediat lângă peretele halei CT
Ventilator uscător – pregătire fibră		Continuu, uniform	NU	65	Întreținere	Amplasat la colțul pereților Halei Presare și refiner
Ventilatoare filtre cu saci		Continuu, uniform	NU	55	Întreținere	-
Trafic intern – utilaje mobile			NU	50	Întreținere	Surse disperate pe amplasament

9.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Referința (denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate Nivel de putere acustică măsurat la 1 m de sursă Lw(dB)
Studiu acustic. Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – Fabrica de PAL Reghin. Impactul asupra zonei învecinate	Reducerea nivelului de zgomot generat de instalațiile Kastamonu în zona sensibilă analizată cuprinsă în zona industrială	USCARE- 1. Generator de gaze calde	S1- Ventilator aer cazan	115,3
			S2- Ventilator aer sistem ardere praf	112,4
			S3- Sursă de aer pt răcire	100,0
			S4- Supapă curățare filtre	90,0
		Uscător de aşchii	S5- Transportor cu racleți Drayer	106,0
		SELECȚIA PRIN SITARE	S6- Ușă clădire sortare curenți de aer	109,1
			S7- Ușă clădire sortare curenți de aer	103,5
			S8- Gol perete hală	91,8
			S9- Gol perete hală	87,0
			S10-Transportor cu racleți spre sită	101,9
			S11-Transportor cu racleți de la uscător la separatorul de aer	106,1
			S12-Ventilator aer ciclon	108,4
			S13- Supape curățare filtre	90,0
			S14-Blower praf	84,7
			S15-Ventilator aer filtru	110,0
			S16-Ventilator aer Forming Line	118,0
			S17- Blower praf	84,7
			S18-Supape curățare filtre	90,0
			S19-Ventilator aer Forming Line	107,0
			S20-Goluri perete hală ventilatoare	105,8
			S21-Transportor cu racleți	100,0

9.4. Intreținere

	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?	DA		
Procedurile de exploatare identifica in mod precis actiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	DA		

9.5. Limite

Receptor sensibil		Limite		Nivelul zgomotului cand instalatia functioneaza	In cazul in care nivelul zgomotului depaseste limitele fie justificati zgomotului cand situatia, fie indicati masurile si instalatia intervalele de timp propuse pentru remedierea situatiei (acestea au fost poate identificate in tabelul 9.1).
		De fond	Absolut		
Casa izolată de pe str. Ierbuș	Zi		50 dB(A)	50 dB(A)	A se vedea „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov.
	Noapte		40 dB(A)	40 dB(A)	

9.6. Informații suplimentare cerute pentru instalatiile 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				

In studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov, a fost identificat un impact semnificativ datorat zgomotului, la limita incintei. Masurile propuse in cadrul studiului au fost implementate. Lucrările de amenajări pentru reducerea zgomotului la limita proprietății sunt efectuate și sunt și măsurători efectuate pentru verificarea eficienței acestor amenajări.

Minimizarea potențialului de disconfort datorat zgomotului, în special de la:

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Detalii în studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov.

- Manevrare mecanica,

Detalii în studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov.

- Deplasarea vehiculelor, în special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

Detalii în studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov.

Orice alte informații relevante care nu au fost cerute în mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie să se facă referire la ele.

Detalii în studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov. Lucrările de amenajări pentru reducerea zgomotului la limita proprietății sunt efectuate și sunt și măsurători efectuate pentru verificarea eficienței acestor amenajări.

SECȚIUNEA 10

10. MONITORIZARE

10.1 Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Parametru	Punct de emisie	Frecvența de monitoriz.	Metoda de monitoriz.	Este echipamentul calibrat ? DA/NU	DACA NU:		
					A	Metode și intervale de corectare a calibrării	B
EMISII							
FABRICA DE PAL							
CO	Coș de evacuare de la WESP	Lunar	SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA			
NOx		Trimestrial	SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA			
Pulberi totale		Continuu	*Sistem de monitorizare in-	DA			

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

			situ D-R 820F Domeniu de măsură : 0 - 200 mg/mc; SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002			
COT		Lunar	SR EN 13526:2002, SR ISO 12619:2013 SR EN 15259:2009	DA		
Formaldehidă		Lunar	VDI 3484-B2.2, MSZE 21420- 12:2004, STAS 11332-79, SR EN 15259:2009	DA		
SOx		Trimestrial	SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA		
Dioxine si furani		Anual	SR EN 1948- 1,2,3:2006, SR EN 15259:2009	DA		
Pulberi totale	Gura evacuare la filtrele textile si cicloane	Semestrial	SR ISO 9096:2005 SR EN 13284- 1:2002	DA		
FABRICA DOORSKIN						
Pulberi totale	Ciclon toicator (C001), ventilatie cabina curatare saci (VV)	Semestrial	SR ISO 9096:2005 SR EN 13284- 1:2002	DA		
COT	Ventilatoare cabine uscare vopsitorie (VT02 si VT 03)	Lunar	SR EN 13526:2002, SR ISO 12619:2013, SR EN 15259:2009	DA		
Pulberi totale	Gurile de evacuare de la filtrele textile	Semestrial	SR ISO 9096:2005 SR EN 13284- 1:2002	DA		
COT	(FS01, FS02,FS03), cicloanele de la uscare	Lunar	SR EN 13526:2002, SR ISO 12619:2013, SR EN 15259:2009	DA		
Formaldehida	(C305)*ventilatie naturala prese (F1 si F2)	Lunar	VDI 3484-B2.2, MSZE 21420- 12:2004, STAS 11332-79	DA		
Pulberi totale	Cosuri de gaze la	Semestrial	SR ISO 9096:2005	DA		

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

	Centrala termica (C01, C02,C03,C04)		SR EN 13284- 1:2002			
CO		Trimestrial	SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA		
NOx		Trimestrial	SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA		
SOx		Trimestrial	SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA		
COT		Trimestrial	SR EN 13526:2002, SR ISO 12619:2013, SR EN 15259:2009	DA		
IMISII						
PM10	Puncte fixe la limita perimetrului		SR EN 12341	DA		
Formaldehidă		Trimestrial	VDI 3484-B2.2, MSZE 21420- 12:2004, STAS 11332-79	DA		
Pulberi sedimentabile		Lunar	STAS 10105-75	DA		
Numarul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer			Raport Amplasament,			

10.2. Monitorizarea emisiilor in apa

Din procesul tehnologic nu exista deversări directe de ape în emisar sau în canalizarea orașeneasca din zonă, acestea fiind recirculate în procesele de fabricație sau reutilizate la prepararea adezivilor iar excedentul este epurat si apoi evacuat prin rețeaua de canalizare menajera municipala

Numarul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apele de suprafața.	Raport Amplasament Autorizatia de gospodărire a apelor
--	---

10.2.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor in apa

Conform Autorizatiei de Gospodarire a apelor pentru apele pluviale evacuate.

10.3. Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana

Nu exista emisii în apa subterană. Calitatea apei subterane este monitorizata in conformitate cu prevederile AIM, prin prelevarea si analiza periodica a apei din cele 3

foraje de monitorizare.

10.4. Monitorizarea si raportarea emisiilor in rețeaua de canalizare

Pentru apele uzate menajere se analizeaza trimestrial probe la punctul de evacuare în canalizarea municipală și se urmărește încadrarea indicatorilor analizați în prevederile Contractului încheiat cu S.C. Compania AQUASERV S.A. privind deversarea apelor menajere uzate. Monitorizarea calității apelor pluviale evacuate in canalizarea pluviala municipala se realizeaza conform cerințelor din AGA.

Numarul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in rețeaua de canalizare	Raport Amplasament
--	--------------------

10.5. Monitorizarea si raportarea deseurilor

Parametru	UM	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Deșeuri de scoarță 03 01 01	to/an	Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului înainte de tratarea cu adeziv	Zilnic	Cântărire
Praf de lemn, aschii, resturi de lemn, rebuturi de placi și Deșeuri de lemn (Rumegus și tocătură) 03 01 05	to/an	Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului înainte de tratarea cu adeziv	Zilnic	Cântărire
Deșeuri de rumeguș cu conținut de adeziv 03 01 04*	to/an	Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului înainte de tratarea cu adeziv	-	Cântărire
Namol de la spalarea gazelor in filtrul EWK 10 01 18*	to/an	Instalația de tratare a gazelor WESP	Lunar	Cântărire
Cenusa de vatra, zgura si praf de cazan 10 01 01	to/an	Generatorul de gaze calde	Zilnic	Cântărire
Ambalaje de hârtie și carton 15 01 01	to/an	Procesul de ambalare PAL/ Procesul de ambalare Doorskin	Săptămânal	Cântărire
Ambalaje din materiale plastice 15 01 02	to/an	Procesul de ambalare PAL/ Procesul de	Săptămânal	Cântărire

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

		ambalare Doorskin		
Ambalaje de lemn 15 01 03	to/an	Procesul de ambalare	Zilnic	Cântărire
Ambalaje metalice 15 01 04	to/an	Din materialul lemnos pe fluxul de prelucrare (tocare, așchiere) și din deșeurile de lemn achiziționate utilizate drept combustibil la generatorul de gaze calde	Lunar	Cântărire
Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere 13 02 05*	to/an	Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport la PAL și DOORSKIN	Trimestrial	Cântărire
Alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere 13 02 08*	to/an	Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport la PAL și DOORSKIN	Trimestrial	Cântărire
Uleiuri sintetice izolante și de transmitere a căldurii 13 03 08*	to/an	Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport la PAL și DOORSKIN	Trimestrial	Cântărire
Metale feroase 16 01 17	to/an	Activitatea de întreținere și reparații	Bilunar	Cântărire
Anvelope scoase din uz 16 01 03	to/an	Activitatea de întreținere a mijloacelor auto PAL și DOORSKIN	Lunar	Cântărire
Materiale plastice și cauciuc 19 12 04	to/an	Activitatea de întreținere și reparații	Trimestrial	Cântărire
Deșeuri și materiale din construcții și demolări	to/an	Activitatea de întreținere și reparații	Trimestrial	Cântărire
Baterii alcaline (cu excepția 16 06 03) 16 06 04	to/an	Activitatea de întreținere și reparații	Semestrial	Cântărire
Baterii cu plumb 16 06 01*	to/an	Activitatea de întreținere a mijloacelor auto PAL și DOORSKIN	Lunar	Cântărire
Absorbanți, materiale filtrante,	to/an	Activitatea de	Trimestrial	Cântărire

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție, altele decât cele specificate la 15 02 02 15 02 03		întreținere și reparații		
Echipamente electrice și electronice DEEE 20 01 36	to/an	Activitatea de întreținere și reparații	Trimestrial	Cântărire
Deșeuri municipale amestecate 20 03 01	to/an	Activitate personal PAL și DOORSKIN	Săptămânal	Cântărire
Deseuri de hârtie impregnată 08 04 10	to/an	Procesul de impregnare și presare	Lunar	Cântărire
Nămol de la mașini unelte 12 01 14*	to/an	Ascuțirea cuțitelor de la morile de așchiere	Lunar	Cântărire
Alți solvenți și amestecuri de solvenți 14 06 03*	to/an	Activități de laborator	Semestrial	Cântărire
Nămoluri de adezivi 08 04 12	to/an	Procesele de spălare a liniei de impregnare Doorskin	Lunar	Cântărire
Namoluri de la separatoarele ulei/apa 19 08 14	to/an	Decantarea apelor uzate rezultate din procesele de spălare a liniei de impregnare	Trimestrial	Cântărire
Amestecuri de ulei de la separarea amestecurilor apa/ulei 19 08 10*	to/an	Separatorul de produse petroliere al stației de epurare a apelor pluviale PAL	Anual	Cântărire
Nămol de la tratarea apelor 19 08 12	to/an	Procesul de tratare a apelor DOORSKIN	Lunar	Cântărire
Nămoluri de la vopselele ecologice 08 01 14	to/an	Procesul de vopsire	Trimestrial	Cântărire
Medicamente, altele decât cele specificate la 18 01 08 18 01 09	kg/an	Cabinet medical	Lunar	Cântărire
Tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur 20 01 21*	kg/an	Iluminat	Semestrial	Cântărire

Evidența gestiunii deșeurilor se face conform prevederilor HG 856/2002 pentru deșeurile generate pe amplasament.

10.6. Monitorizarea mediului

10.6.1. Contribuția la poluarea mediului ambiant.

Este ceruta monitorizarea de mediu in afara amplasamentului instalației?

DA. Se va realiza monitorizarea mediului (imisiilor) detalii in Raportul de amplasament)

10.6.2. Monitorizarea impactului

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii (daca au fost formulate)
Aer (emisii)	măsurători	
Aer (imisii)	măsurători	
Sol/subsol	măsurători	
Ape subterane	măsurători	

Numarul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata sau in rețeaua de canalizare.	Autorizația de gospodărire a apelor și contractul cu Aquaserv
---	---

10.7. Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieți monitorizarea variabilelor de proces

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 poluanților, atunci cand acestia sunt probabili si informația provenita de la furnizor este necorespunzatoare	Monitorizarea variabilelor de proces este realizată in conformitate cu necesitățile proceselor tehnologice
- oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze	
- eficiența instalației atunci cand este importanta pentru mediu	
- consumul de energie in instalație si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat)	
- calitatea fiecărei clase de deseuri generate	
Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului	-

10.8. Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormala

Se aplica acelasi sistem de monitorizare ca la funcționarea normală.

SECȚIUNEA 11

11. DEZAFECTARE

11.1. Măsurile de prevenire a poluării luate încă din faza de proiectare

Etanșeitatea conductelor este verificată prin intermediul gurilor de vizitare de pe traseul conductelor.

- este prevăzută drenarea și curățarea rezervoarelor și conductelor înainte de demontare;

Da

- lagunele și depozitele de deseuri sunt concepute având în vedere eventuala lor golire și închidere;

Da

- izolația este concepută astfel încât să fie impermeabilă, ușor de demontat și fără să producă praf și pericol;

Da

- materialele folosite sunt reciclabile (luând în considerare obiectivele operaționale sau alte obiective de mediu).

Da

11.2. Planul de închidere a instalației

Este elaborat Planul de închidere a instalației.

Furnați un Plan de Amplasament cu indicarea poziției tuturor rezervoarelor, conductelor și canalelor subterane sau a altor structuri. Identificați toate cursurile de apă, canalele către cursurile de apă sau acvifere. Identificați permeabilitatea structurilor subterane. Dacă toate aceste informații sunt prezentate în Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceți o referire la acesta.

În anexele la **Raportul de amplasament** se prezintă Planul rețelelor de canalizare menajeră și pluvială și Planul rețelei de alimentare cu apă industrială.

11.3. Structuri subterane

Structuri subterane	Conținut	Măsurile pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
Rezervor subteran- V=500 mc.	Apa tehnologică	Bazinele vor fi golite, curățate prin spălare după care vor fi demolate. Materialele rezultate din demolarea bazinelor vor fi predate la firme autorizate pentru reciclare.
Decantor colectare ape uzate PAL	Apa tehnologică	
Decantor colectare ape uzate MEP	Apa tehnologică	
Decantor colectare ape uzate uscator	Apa tehnologică	
Decantor colectare ape uzate	Apa tehnologică	

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Separator mecanic cu șicane pentru separarea masei lemnoase antrenate de apele pluviale de pe platforma depozitului de masă lemnoasă	Masa lemnoasă + ape pluviale	
Bazin vidanjabil (Fosa septica)	Apele fecaloid - menajere	
Fundații instalații	-	Fundațiile se vor extrage după demolarea părților supraterane. Materialele rezultate din demolarea fundațiilor vor fi predate la firme autorizate pentru reciclare.
Fabrica Doorskin		
Decantor colectare ape uzate instalație de fibrare	Apă uzată tehnologică	Bazinele vor fi golite, curățate prin spălare după care vor fi demolate. Materialele rezultate din demolarea bazinelor vor fi predate la firme autorizate pentru reciclare.
Decantor primar colectare ape uzate vopsitorie	Apă uzată tehnologică	
Decantor secundar colectare ape uzate vopsitorie	Apă uzată tehnologică	
Separator de nămol și fracții petroliere	Ape pluviale	
Separator intermediar de fracții petroliere din ape pluviale	Ape pluviale	
Separator mecanic de corpuri plutitoare din apele fecaloid - menajere	Ape fecaloid - menajere	

11.4. Structuri supraterane

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potențiale
Fabrica de PAL	Substanțe și preparate chimice	Cuvele vor fi golite și curățate Deșeurile vor fi colectate selectiv și vor fi predate la firme autorizate.
Fabrica Doorskin	Substanțe și preparate chimice	Cuvele vor fi golite și curățate Deșeurile vor fi colectate selectiv și vor fi predate la firme autorizate

11.5. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Nu sunt lagune pe amplasament.

11.6. Depozite de deseuri

Pe amplasament exista 2 magazine și o platformă de deșeurii pentru stocarea temporară a deșeurilor.

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

Depozite de deșeuri	Magazii
Identificați metoda ce asigură că orice depozit de deșeuri de pe amplasament poate îndeplini condițiile echivalente de încetare a funcționării;	Magaziile și platforma sunt betonate.
Există un studiu de expertizare sau autorizație de funcționare în siguranță?	-
Sunt implementate măsuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafața depozitelor?	Nu este cazul, magaziile sunt acoperite.

11.7. Zone din care se prelevează probe

Zone/locatii in care se preleveaza probe de sol/apa subterana	Motivatie
Probe de ape subterane din 5 foraje de exploatare cf. Raport de Amplasament	Stabilirea gradului de afectare a apei subterane
Probe de sol din 11 locații cf. Raport de Amplasament	Stabilirea gradului de afectare a solului de către activitățile desfășurate pe amplasament

Este necesară realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați termenele la care vor fi realizate.

Studiu	Termen (anul și luna)
Nu este cazul	

SECȚIUNEA 12

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Sunteți singurul detinator de autorizație integrată de mediu pe amplasament? Dacă da, treceți la secțiunea 13	DA
--	----

13. LIMITELE DE EMISIE

Inventarul emisiilor și compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise.

13.1. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

Detalii privind analiza BAT sunt prezentate în cap. 6 al Raportului de Amplasament
Pentru stabilirea limitelor de emisie au fost utilizate prevederile Ordinului 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferică și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare.

Pentru emisiile de pulberi dirijate în aer rezultate din procesul de melaminare pe linia 3, limita de emisie este de max. 5 mg/Nmc, măsurat la coșul de evacuare după filtrul cu saci (conform BAT 20 din DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2015/2119 A COMISIEI din 20 noiembrie 2015 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului, pentru producerea

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

de panouri pe bază de lemn).

În ceea ce privește substanțele anorganice emise sub formă de gaze sau vapori:

Nr. crt.	Substanțe anorganice sub forma de gaze sau vapori	Debit masic (g/h)	Concentrație emisie Conform Anexa nr.1, punctul 6.1 (mg/mc)
CLASA 4			
1	Oxizi de azot (monoxid de azot și dioxid de azot) exprimați în dioxid de azot	≥5000	500
2	Oxizi de sulf (anhidridă sulfuroasă și anhidridă sulfurică) (exprimați în anhidridă sulfuroasă)		

În ceea ce privește substanțele organice emise sub formă de gaze, vapori sau pulberi:

Nr. crt.	Substanțe anorganice sub formă de gaze sau vapori	Debit masic (g/h)	Concentrație emisie Conform Anexa nr.1, punctul 7.1 (mg/mc)
CLASA 1-a			
1	Formaldehidă	≥0,1	20
2	Particule de lemn sub formă respirabilă		

Prin AIM. MS1 /02.09.2013 revizuită la 11.04.2014, actualizată la 02.10.2015 și Autorizația de mediu nr. 3 din 07.01.2010, revizuită la data de 10.05.2013, actualizată la 18.11.2015, emise de APM Mures se stabilesc limite de emisie și pentru:

- Compuși Organici Volatili (exprimat ca și Carbon Organic Total - COT) = 150 mg/Nm³;
- Dioxine și furani = 0,1 ng/Nm³.

Nota: toate limitele de emisie sunt stabilite pentru medii zilnice. Valorile medii zilnice se determină prin media valorilor orare determinate prin cel puțin 3 exerciții de măsurare/zi, în timpul de lucru efectiv (excluzând perioadele de pornire și oprire).

Pentru stabilirea limitelor la imisii au fost utilizate prevederile: a - STAS 12574/1987 - "Aer din zonele protejate"

Substanța poluantă	Cantitatea maximă admisibilă g/mp/lună	Metoda de analiză
Pulberi sedimentabile	17	STAS 10105-75

NOXA	CMA 30 min (mg/mc)	CMA zilnic (mg/mc)
Formaldehidă	0,035	0,012

b.- Legea 104/2011 privind Calitatea aerului

Noxa	Valori limita (mg/mc)		
	ORARA	ZILNICA	ANUALA

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

	Valoare limita	Obs.	Valoare limita	Obs.	Valoare limita	Obs.
CO	-	-	10,00	-	-	-
NOx	0,20	A nu se depăși >18 ori/an	-	-	0,04	-
SO2	0,35	A nu se depăși >24 ori/an	0,125	A nu se depăși > 3 ori/an	0,02	-
Pulberi in suspensie (PM10)	-	-	0,05	A nu se depăși > 35 ori/an	0,04	-

13.2. Evacuari in reseaua de canalizare proprie

Nu este cazul

13.3. Emisii in reseaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie)

Nu se fac evacuari direct in apele de suprafata. Apa uzata tehnologica se recircula integral în cazul Fabricii de PAL și parțial în cazul Fabricii de Fețe-Uși (excesul de apa uzata este epurata si apoi evacuata impreuna cu apele menajere). Evacuările de ape uzate pluviale si menajere se fac pe baza de contract incheiat cu Aquaserv, iar conditiile de evacuare sunt stabilite prin Autorizatia de Gospodarire a Apelor.

14. IMPACT

14 .1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

A fost elaborat Studiul de evaluare a impactului asupra mediului în baza cărouia au fost eliberate Acordurile de mediu nr.2/13.01.2011 revizuit în 14.02.2013 și nr. SB01/3.01.2012 revizuit în 14.02.2013 emise de APM Mures

14.2. Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare

14.2.1. Identificarea receptorilor importanți si sensibili

Harta de referința pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalafie	Lista evacuarilor din instalație 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
	Aer atmosferic mun. Reghin Contribuția Fabricii de PAL la nivelul de contaminare a aerului	Emisii cosuri	Raport privind evaluarea impactului asupra mediului pentru proiectul „ Construirea unei FABRICI DE PAL”, capitolul 6.

FORMULAR DE SOLICITARE a Autorizației Integrate de Mediu

	Impactul zgomotului	Zgomot datorat operatiilor din Fabrica de PAL.	„Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov
--	---------------------	--	--

14.3. Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

14.3.1. Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor (extindeți tabelul daca este nevoie)

Rezumatul evaluarii impactului		
Listați 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 ca 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)*)
Cos evacuare-WESP	A fost elaborat Studiul “Simularea dispersiilor de pulberi în suspensie PM10 și a dispersiilor de formaldehida utilizând ISC+AERMOD: Harti de dispersie” realizat de CCMD Cluj Napoca, pentru a evalua amplitudinea și extinderea efectelor acestor emisii asupra aerului din zona	confirmam

*) SCM se referă la orice Standard de Calitate a Mediului aplicabil.

Nota : Studiul de dispersie a luat în calcul și celelate surse de emisie (considerate ne semnificative) prezente pe amplasament , atât în cadrul Fabricii PAL cât și a Fabricii Doorskin

Contribuția evacuărilor în rețeaua de canalizare și în aer este ne semnificativă.

14.4. Managementul deșeurilor

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca deșeul este recuperat sau eliminat fără periclita sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai ales fără:	Nu au fost identificate alte măsuri suplimentare care trebuie luate.
- risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; sau	
- cauzarea disconfortului prin zgomot și mirosuri; sau	

- afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special;	
---	--

14.5. Habitate speciale

Cerinta	Raspuns (Da/Nu/identificati/confir mati includerea, daca este cazul)
Ați identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operațiile la care s-a făcut referire în Solicitare sau în evaluarea dumneavoastră de impact de mai sus?	DA
Ați furnizat anterior informații legate de Directiva Habitate, pentru SEVESO sau în alt scop?	DA, Raport privind evaluarea impactului asupra mediului pentru proiectul „Construirea unei FABRICI DE PAL”.
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerați)	NU
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitațiile dumneavoastră apropiate de, sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra ariilor protejate? Nu uitați sa luați în considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	NU

SECȚIUNEA 15

15. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

În momentul de față nu este necesar elaborarea unui program pentru conformare și a unui program de modernizare .

Conform prevederilor Legii 278/2013, ART. 21, „autoritatea competentă pentru protecția mediului responsabilă cu emiterea autorizației integrate de mediu ia măsurile necesare pentru ca, în termen de 4 ani de la publicarea deciziilor privind concluziile BAT aplicabile activității principale a unei instalații, să asigure că toate condițiile din autorizația integrată de mediu pentru instalația respectivă sunt reexaminată și, dacă este necesar, actualizate, în vederea asigurării conformării cu prevederile prezentei legi iar instalația este conformă cu noile condiții de autorizare”. Deoarece in data de 24.11.2015 in Jurnalul oficial al Uniunii Europene a fost publicata **„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”**, pana la 24.11.2019 prevederile art. 21 din Legea 278/2013 vor trebui sa fie puse in aplicare.

Măsura	Data propusă pentru implementare	Costuri	Sursa de finanțare Nota
-			