

FORMULAR DE SOLICITARE pentru revizuirea
Autorizatiei Integrate de Mediu MS.1 din 02.09.2013 si Includerea Autorizatia de Mediu nr
29/11.02.2020 in contextul Autorizatiei Integrate de Mediu MS 1/02.09.2013



Ministerul Mediului
Agenția Națională pentru Protecția Mediului



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

AUTORIZAȚIE INTEGRATĂ DE MEDIU

NR. MS 1 din 02.09.2013

Revizuită la 11.04.2014

Actualizată la 02.10.2015

Actualizată la 03.01.2019

Operatorul instalației: S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A.

Adresa: loc. Reghin, str. Ierbuș, nr. 37, jud. Mureș

Locația: loc. Reghin, str. Ierbuș, nr. 37, jud. Mureș



FORMULAR DE SOLICITARE ELABORAT DE CATRE	VERIFICAT	APROBAT
CABINET EXPERT DE MEDIU DRAGOMIR.P.VALENTIN PFA ILFOV, ROSU, CHIAJNA REZERVELE 66B, AP7 TEL 0726.377.807 office@managerdemediu.ro	Marius LOSTUN <i>Responsabil de Mediu</i> FABRICA KASTAMONU +40 725 520 594 marius.lostun@kastamonu.ro	NICOLAE BADIN MANAGER MEDIU, H&S KASTAMONU ROMANIA +40 740 215 483 nicolae.badin@kastamonu.ro
		

NR DE INREGISTRARE _____ DATA2020

CUPRINS:

1. Glosar de termeni	10
2. INFORMATIA SOLICITATA DE ARTICOLUL 16 ALIN. 1 AL O.U.G. 34/2002 PRIVIND PREVENIREA, REDUCEREA SI CONTROLUL INTEGRAT AL POLUARII	11
3. LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE	12
1.Sectiunea I- Rezumat netehnic	14
1.1 Rezumat netehnic	14
1.1.1 Descriere generala	14
i) Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica	15
ii) Istoricul terenului	16
b) Alternative principale studiate de catre solicitant.....	18
2) Tehnici de management	18
a) Sistemul de management.....	18
3) Intrari de materiale	19
a) Selectarea materiilor prime.....	19
b) Cerintele BAT.....	19
c) Auditul de minimizarea a deseurilor (Minimizarea utilizarii materiilor prime).....	21
d) Utilizarea Apei (la nivelul celor 4 Fabrici Kastamonu)	21
i) Utilizarea apei in cadrul fabricii DoorFrame&Cherestea (Fete de usi)	21
ii) Utilizarea apei in cadrul fabricii PAL si a Fabricii DoorSkin	22
4) Principalele activitati	24
5) Emisii si Reducerea Poluarii	25
6) Minimizarea si recuperarea deseurilor	26
7) Energie	27
8) Accidentele si consecintele lor	28
9) Zgomot si vibratii	28
10) Monitorizare	30
11) Dezafectare	31
12) Aspecte legate de amplasamentul pe care se afla instalatia.....	31
13) Limitele de emisii	31
14) Impact.....	32
15) Planul de Masuri Obligatorii si Programele de Modernizare.....	32
2. SECTIUNEA 2.....	33
2.1 Sistemul de Management.....	33
3.....	44
3.1. Selectarea materiilor prime.....	44
3.2. Cerintele BAT.....	67
3.2.1 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor chimice.....	68
3.2.2 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor in rezervoare	70
3.3. Auditul privind minimizarea deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)	76
3.3.1 Respectarea cerintelor BAT referitoare la minimizarea deseurilor.....	76
3.4 Utilizarea Apei.....	78

3.4.1. Consumuri de apa.....	79
3.4.2. Compararea cu limitele disponibile	80
3.4.3. Cerintele BAT privind consumurile de apa	81
3.4.4. Sistemele de canalizare	83
3.4.5. Recircularea apei	84
3.4.6. Alte tehnici de minimizare	84
3.4.6. Apa utilizata la spalare	84
4 SECTIUNEA 4-Principalele activitati	85
4.Principalele Activitati	85
4.1 Inventarul Proceselor	85
4.2 Descrierea proceselor	89
4.3 Utilitati	90
4.3.1 Alimentarea cu Energie Electrica	90
4.3.2 Alimentarea cu gaz metan	91
4.3.3 Alimentarea cu apa	91
4.4 Inventarul iesirilor (produse si deseuri)	92
4.4 Inventarul iesirilor de deseuri.....	93
4.5 Diagrame de proces	97
4.6 Sistemul de operare/exploatare	98
4.6.1 Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare	106
4.6.2 Conditii anormale	106
4.7 Studii pe termen lung, considerate a fi necesare	107
4.7.1 Studii necesare.....	107
4.8 Cerinte caracteristice BAT	107
4.8.1 Implementarea unui sistem de management eficient al mediului	107
4.8.2 Minimizarea impactului produs de accidente si de avarii printr-un plan de urgenta	107
4.8.3 Cerinte relevante suplimentare pentru activitatile specifice.....	107
SECTIUNEA 5	109
5 EMISII SI REDUCEREA POLUARII	109
5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer	109
5.1.1 Emisii si reducerea poluarii.....	109
5.1.2 Cerinte BAT	111
5.1.3 Protectia muncii si sanatatea publica	115
5.1.4 Echipamente de Depoluare	116
5.1.5 Studii de referinta.....	118
5.1.6 COV-uri- Sursele de COV	118
5.1.7 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV	118
5.1.8 Eliminarea penei de abur	119
5.2 Minimizarea emisiilor atmosferice fugitive.....	119
5.2.1 Emisii fugitive, cerinte BAT	120
5.2.2 Studii	122
5.2.3 Pulberi si fum.....	122
5.2.4 COV	123
5.2.5 Sisteme de ventilare	123
5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare	124
5.3.1 Sursele de emisie.....	125
5.3.2 Minimizare	127

5.3.3 Separarea apei meteorice.....	128
5.3.4 Justificare	128
5.3.5 Studii	129
5.3.6 Compozitia Efluentului	129
5.3.7 Studii	130
5.3.8 Toxicitate.....	130
5.3.9 Reducerea CBO	131
5.3.10 Eficienta statiei de epurare orasenesti.....	131
5.3.11 By-pass-area si protectia statiei de epurare a apelor uzate orasenesti	132
5.3.12 Epurarea pe amplasament.....	133
5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana	136
5.4.1 Oferiti informatii despre pierderi si scurgeri dupa cum urmeaza:.....	136
5.4.2 Structuri subterane.....	137
5.4.3 Acoperiri izolante	138
5.4.4 Zone de poluare potentiala	139
5.4.5 Cuve de retentie	140
5.4.6 Alte riscuri pentru sol.....	142
5.5 Emisii in ape subterane	142
5.5.1 Exista emisii directe sau indirecte de substante din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalatie, in apa subterana?.....	142
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 substantele periculoase. Este necesar sa specificati:	143
5.6 Miros.....	144
5.6.1 Separarea instalatiilor care nu genereaza miros	145
5.6.2 Receptori	145
5.6.3 Surse emisii/nesemnificative	146
5.6.4 Surse de mirosuri.....	146
5.6.5 Declaratie privind managementul mirosurilor.....	149
5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/evaluarii BAT.....	151
SECTIUNEA 6	151
6. Minimizarea si Recuperarea Deseurilor	151
6.1 Surse de deseuri	151
6.2 Evidente privind deseurile.....	158
6.3 Zonele de stocare a deseurilor	159
6.4 Cerinte speciale de depozitare.....	160
6.5 Recipient de depozitare (acolo unde sunt folositi)	160
6.7 Deseuri de ambalaje.....	168
SECTIUNEA 7	169
7. ENERGIE	169
7.1 Cerinte energetice de baza.....	169
7.1.1 Consumul de energie.....	169
7.1.2 Energie specifica	170
7.1.3 Intretinere.....	172
7.1.4 Masuri tehnice.....	173
7.1.5 Masuri de service al cladirilor	173
7.3 Eficienta Energetica	174

7.3.1 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica	174
7.3.2 Alternative de furnizare a energiei	175
8 SECTIUNEA 8.....	176
8.Accidentele si consecintele acestora.....	176
8.1 Controlul activitatilor care prezinta pericole de accidente majore in care sunt implicate substante periculoase – SEVESO	176
8.2 Plan de management al accidentelor.....	176
8.3 Tehnici de prevenire.....	176
9. SECTIUNEA 9- ZGOMOT SI VIBRATII.....	179
9. ZGOMOT SI VIBRATII.....	179
9.1 Receptori	179
9.2 Surse de zgomot	180
9.3 Studii privind masurarea zgomotului mediu	183
9.4 Referinte.....	185
9.5 Limite	186
9.6 Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat	186
10. SECTIUNEA 10- MONITORIZARE.....	188
10. MONITORIZARE	188
10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	188
10.2 Monitorizarea Emisiilor in Apa.....	192
10.2.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa	193
10.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana.....	194
10.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare	194
10.5 Monitorizarea si raportarea deseurilor	195
10.5.1 Monitorizarea Solului.....	198
10.6 Monitorizarea mediului.....	198
10.6.1 Contributia la poluarea mediului ambiant.....	198
10.6.2 Monitorizarea Impactului.....	199
10.7 Monitorizarea variabilelor de proces	200
10.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala.....	200
11. SECTIUNEA 11- DEZAFECTARE.....	201
11. DEZAFECTARE.....	201
11.1 Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare	201
11.2 Planul de inchidere al instalatiei	201
11.3 Structuri subterane.....	202
11.4 Structuri supraterane	203
11.5 Lagune	203
11.6 Depozite de deseuri	203
11.7 Zone din care se preleveaza probe.....	204
12. SECTIUNEA 12-ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL INSTALATIEI	205
12.1 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA.....	205
13. LIMITELE DE EMISII.....	205
13.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor.....	205
13.2 Evacuari in reseaua de canalizare proprie	207
13.3 Emisii in reseaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie).....	207
14. SECTIUNEA 14- IMPACT	208

14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului	208
14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare	208
14.2.1 Identificarea receptorilor importanți si sensibili	208
14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului	209
14.3.1 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor (extindeți tabelul daca este nevoie)	209
14.4 Managementul deseurilor	210
14.5 Habitate Speciale	210
15. SECTIUNEA 15- PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE	211
15. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE	211

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

Numele instalatiei:

FABRICA DE PAL-FABRICA DOORSKIN-FABRICA DOORFRAME si FABRICA DE CHERESTEA ale
KASTAMONU ROMANIA S.A., Reghin

Numele Solicitantului, adresa, numarul de inregistrare la Registrul Comertului

KASTAMONU ROMÂNIA S.A.,
Judetul Mures, Municipiul Reghin, str. Ierbus, nr. 37
J26/ 12/ 1991, CUI: RO1235668

Activitatea sau activitatile conform Anexei I din OUG 152/2005 privind prevenirea si controlul integral al poluarii, aprobata prin Legea 84/2006

Pct.1. Industrii energetice
Subpunct. 1.1. Arderea combustibililor in instalatii de ardere cu capacitati de combustie mai mari de 50 MW
Cod NOSE-P: 101.02
Cod SNAP 2: 01 - 03 01
6. Alte activitati, subpunctul c) unul sau mai multe din urmatoarele tipuri de panouri pe baza de lemn: panouri din aschii de lemn numite OSB (oriented strand board), placi aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de productie mai mare de 600 mc/zi.

Alte activitati cu impact semnificativ desfasurate pe amplasament:

- Taierea si rindeluirea lemnului - Cod CAEN 1610
- Fabricarea de furnire si a panourilor din lemn - Cod CAEN 1621
- Colectarea deseurilor nepericuloase – Cod CAEN 3811
- Recuperarea materialelor reciclabile sortate – Cod CAEN 3832
- Fabricarea ambalajelor din lemn – cod CAEN rev. 2 – 1624

Numele si prenumele proprietarului:

KASTAMONU ROMANIA S.A., Reghin

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

Radu Corabian, Director General

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

dl. Marius Lostun, Telefon de contact: +40 725 520 594;

Adresa de e-mail: marius.lostun@kastamonu.ro



1. Glosar de termeni

Termen	Detaliere termen
(An)	Referinta la un punct de emisie in aer
(Ln)	Referinta la un punct de emisie in apa
(Wn)	Referinta la sursa de deseuri
AEM	Agentia Europeana de Mediu
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile
BPEO	Cea Mai Buna Optiune de Mediu Practicabila
BREF	Documentul de Referinta BAT
CCC	Centrul Comun de Cercetare
CE	Comisia Europeana
COV	Compusi Organici Volatili
EIONet	Reteaua Europeana de Informatii si Observatii
EIPPCB	Biroul European IPPC
EMAS	Schema de Audit si Management de Mediu
EPER	Registrul European al Emisiilor Poluante
EUROStat	Serviciul UE de Statistica
EWC	Codul European al Deseurilor
EWC	Catalogul European al Deseurilor
GTL	Grupurile Tehnice de Lucru
IF	Intrebari frecvente
IPPC	Prevenirea si Controlul Integral al Poluarii
NACE	Nomenclatorul Activitatilor Comerciale
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare - Procese
ONG	Organizatii Non Guvernamentale
Program de conformare	Programul de masuri a caror implementare este obligatorie pentru a atinge BAT sau a respecta SCM
Program de modernizare	Program de masuri pe care operatorul il identifica in cadrul Sistemului de Management de Mediu
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
TA Luft	Prevederile tehnice germane privind calitatea aerului
UE	Uniunea Europeana
VLEs	Valorile Limita de Emisie
EWK	Filtrul Electrostatic Umed EWK sau WESP
MEP	Departamentul de Innobilarie a Placilor de Pal cu Hartie Impregnata
BERSEY/TETA	Cazanele de la Centralele Termice PAL si DoorFrame
Gcal	Gigacalorie
TVOC	Compusi Organici Volatili-TVOC
COV	Compusi Organici Volatili
DSK	DoorSkin
DF	DoorFrame

PAL	Fabrica de PAL
UAT	Unitate Administrativ Teritoriala
PUZ	Plan Urbanistic Zonal

2. INFORMATIA SOLICITATA DE ARTICOLUL 16 ALIN. 1 AL O.U.G. 34/2002 PRIVIND PREVENIREA, REDUCEREA SI CONTROLUL INTEGRAT AL POLUARII

O Descriere a:	Unde se regaseste in formularul de solicitare	Verificare efectuata
- instalatiei si activitatilor sale	Formularul de solicitare, Sectiunea 4	
- materiilor prime si auxiliare, altor substante si a energiei utilizate in sau generate de instalatie.	Formularul de solicitare, Sectiunea 3	
- surselor de emisii din instalatie,	Formularul de solicitare, Sectiunea 5	
- conditiilor amplasamentului pe care se afla instalatia,	Raportul de amplasament si Sectiunea 1 1	
- naturii si a cantitatilor estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu precum si identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Sectiunile 0, 12 si 13	
- tehnologiei propuse si a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunile 3.2, 3.4.3, 4.9.1 si 12	
- acolo unde este cazul, masuri pentru prevenirea si recuperarea deșeurilor generate de instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunea 5	
- masurilor suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale care decurg din obligatiile de baza ale operatorului/titularului activitatii asa cum sunt ele stipulate in Capitolul III al OUG 34/2002 privind prevenirea, reducerea si controlul integral al poluarii:	Formularul de solicitare Sectiunea 14	
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare sectiunea 3.2, 0 si 12	
(b) nu este cauzata nici o poluare semnificativa;	Formularul de solicitare Sectiunea 13	
(c) este evitata generarea de deseuri in conformitate cu legislatia specifica nationala in vigoare privind deșeurile (11); acolo unde sunt generate deseuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel încât sa se evite sau sa se	Formularul de solicitare Sectiunea 5	

O Descriere a:	Unde se regaseste in formularul de solicitare	Verificare efectuata
reduca orice impact asupra mediului;		
(d) energia este utilizata eficient;	Formularul de solicitare Sectiunea 6	
(e) sunt luate masurile necesare pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecintelor lor;	Formularul de solicitare Sectiunea 7	
(f) sunt luate masurile necesare la incetarea definitiva a activitatilor pentru a evita orice risc de poluare si de a aduce amplasamentul la o stare satisfacatoare	Formularul de solicitare Sectiunea 10	
- masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor in mediu.	Formularul de solicitare Sectiunea 9	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sectiunile 4.15 si 11.2	
Solicitarea autorizarii trebuie de asemenea sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus.	Formularul de solicitare Sectiunea 1	

3. LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse in autorizarea integrata de mediu			
2	Dovada ca taxa pentru etapa de evaluare a documentatiei de solicitare a autorizatiei integrate a fost achitata			
3	Formularul de solicitare a autorizatiei integrate de mediu			
4	Rezumat netehnic			
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse in acest document, includeti punctele de emisie in toti factorii de mediu	Sectiunea 4.5 (daca este cazul)		
6	Raportul de amplasament	Sectiunea 11		
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Sectiunea 2.3 (daca este cazul)		
8	O evaluare BAT completa pentru intreaga instalatie	Sectiunea 4.15		
9	Organigrama instalatiei	Sectiunea 2.1		
10	Planul de situare Indicati limitele amplasamentului	Formularul de solicitare		

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
11	Suprafete construite/betonate si suprafete libere/verzi permeabile si impermeabile	Formularul de solicitare		
12	Locatia instalatiei	Sectiunea 2.3.5		
13	Locatiile (partile din instalatie) cu emisii de mirosuri	Sectiunea 4.14 (Miros)		
14	Receptori sensibili - ape subterane, structuri geologic, daca sunt descarcate direct sau indirect substantele periculoase din Anexele 5 si 6 ale Legii nr. 310/2001 privind modificarea si completarea legii apelor nr. 107/1996 in apele subterane	Sectiunea 2.4		
15	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 8.1		
16	Puncte de emisii continue si fugitive			
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sectiunea 13.2		
18	Alti receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate si zone de interes stiintific	Sectiunea 13.5		
19	Planuri de amplasament (combinati si faceti trimitere la alte documente dupa caz) aratând pozitia oricaror rezervoare, conducte si canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament		
20	Copii ale oricaror lucrari de modelare realizate	Sectiunea 4		
21	Harta prezentând reseaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Sectiunea 13.5		
22	O copie a oricarei informatii anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Sectiunea 13.5		
23	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu acestea			
24	Acte de reglementare ale altor autoritati publice obtinute pâna la data depunerii solicitarii si informatii asupra stadiului de obtinere a altor acte de reglementare			
25	Orice alte elemente in care furnizati copii ale propriilor informatii			
26	Copie a anuntului public	Anexata		

1. Sectiunea I- Rezumat netehnic

1.1 Rezumat netehnic

1.1.1 Descriere generala

„KASTAMONU ROMANIA” S.A. desfasoara activitati de prelucrare primara a lemnului si productie in cadrul a 4 fabrici integrate sub acelasi beneficiar Kastamonu, si anume:

- Fabrica de Usi denumita DoorFrame&Cherestea
- Fabrica de fete de usi denumita Doorskin
- Fabrica de placi aglomerate din aschii de lemn denumita Fabrica de PAL;

Suprafata amplasamentului totala de 55,87 ha, proprietate a SC Kastamonu Romania S.A este grupata sub asimilarea halelor de productie, depozite de materii prime, depozite de produse finite, suprafete de circulatie, suprafete spatii verzi si zone de utilitati specifice si necesare desfasurarii activitatii.

Suprafetele amplasamentului celor 4 Fabrici si anume DoorFrame&Cherestea, DoorSkin si PAL se definesc in urmatoarele categorii:

- 1) Suprafata de teren vicinala cladirii Administrative/Cladirea de Birouri/Parcare TIR-uri:
 - i) Suprafata birouri 932 m²;
 - ii) Suprafata de depozitare materiale lemnoase 141357 m²;
 - iii) Suprafata parcare auto: 3112 m²;
- 2) Suprafata de teren aferenta zonelor de productie:
 - i) Suprafata depozit masa lemnoasa 22.841 m²;
 - ii) Suprafata depozite de rumegus 5160 m²;
 - iii) Suprafata construita 143368 m³ (care include Fabrica de PAL, Anexe Fabricii de PAL, Fabrica DoorSkin, Anexe Fabricii DoorSkin, Depozit Tehnic, Garaj, Zona Tocator, EWK, Windshiftere, Statie de tratare ape uzate, Statie de incarcare acumulatori, Zona de Gestionare a Deseurilor);
- 3) Suprafata de spatii verzi: 12150 m²;
- 4) Suprafata parcare TIR-uri (supr.concesionata de la Primaria Reghin): 22202 m²;

5) Fabrica DoorFrame&Cherestea ocupa un total de 107539 m², divizat : 20982 m² achizitionat de la AMIS International S.A aflat in conditie de conservare/neutilizat din care 1324 m² este inchiriat catre societatea Balorman Romania si respectiv 86557 m² fiind proprietatea KASTAMONU, astfel separarea suprafetelor fiind urmatoarea:

- i) Cladiri industriale Fabrica DoorFrame&Cherestea: 18468 m²;
- ii) Depozit de descarcare masa lemnoasa: 77642 m²;
- iii) Cai industriale de acces: 11429 m²;

Avand la baza contextul prezentat anterior, formularul de solicitare face referire la comasarea celor 2 Autorizatii de Mediu, respectiv a Autorizatiei Integrate de Mediu MS1/02.09.2013 si respectiv Autorizatia de Mediu nr 29/11.02.2020, care in cadrul amplasamentului Kastamonu Romania S.A sunt distribuite astfel:

- **Fabrica de PAL si Fabrica DoorSkin se substituie cu activitatea sub obligatiile impuse in cadrul Autorizatiei Integrate de Mediu MS1/02.09.2013 revizuita la 03.01.2019;**
- **Fabrica DoorFrame&Cherestea se substituie cu activitatea sub obligatiile impuse in cadrul Autorizatiei de mediu nr 29 din 11.02.2020**

i) Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica

Cele 4 Fabrici, DoorFrame&Cherestea, DoorSkin si PAL sunt amplasate la adresa Reghin, Str Ierbus nr 37 in cadrul Platformei Industriale Kastamonu.

Conform pozitionarii celor 4 fabrici in perimetrul platformei industriale Kastamonu Romania S.A se invecineaza, dupa cum urmeaza:

- La Nord si Nord Est: Str Ierbus, Necomar S.A, Teren Liber de Constructii; Exen Metal SRL;
- La Sud: SC Mobex S.A- Sectia Reghin, Total FoodPack SRL
- La Est: Padurea Mociar
- La Vest-Nord-Vest:Amis Impex S.A, Amis Mob S.A, Hora S.A, Stera Industry S.A

Urmare a analizei situatiei istorice a amplasamentului cat si avand la baza Hotarârea nr. 683/2015 privind aprobarea Strategiei Nationale si a Planului National pentru Gestionarea Siturilor Contaminate din România, **la nivelul Judetului Mures au fost identificate un numar de 5 potientiale situri contaminate si respectiv un numar de 2 situri contaminate**, astfel amplasamentul PLATFORMEI INDUSTRIALE KASTAMONU ROMANIA S.A si implicit suprafata ocupata de catre cele 4 FABRICI Kastamonu: DoorSkin, DoorFrame&Cherestea si PAL, **NU SE IDENTIFICA, NU SE LOCALIZEAZA SI NU FAC PARTE DIN LISTA SITURILOR POTENTIAL CONTAMINATE/CONTAMINATE** inventariate la nivelul judetului Mures. Lista cu siturile contaminate a fost elaborata pe baza datelor din inventarul national existent la Agentia Nationala pentru Protectia Mediului si in urma actualizarii inventarului din noiembrie 2013.

Conform Planului Judetean de Amenajare a Teritoriului Judetean Mures, existent ca parte integrata a Strategiei de Dezvoltare Teritoriala Mures 2012-2022, in lista de siturile contaminate si potential contaminate, prezentate in cadrul raportului Mediu, Zone Protejate, Retea de Localitati - Volumul II-Structura Teritoriului, la nivelul Municipiului Reghin fiind identificate doua zone potential contaminate si anume:

- Depozitul de Deseuri Municipale, RAGCL Reghin, avand o varsta a poluarii definita cu anul 1970 (contaminare dovedita analitic)
- Depozit carburantj REGHIN, avand o varsta a poluarii definita cu anul 1976 (contaminare dovedita partial analitic);

ii) Istoricul terenului

Amplasamentul celor 4 fabrici Kastamonu Romania S.A este unul cu incarcatura istorica in domeniul prelucrării materialului lemnos, astfel zona Reghin fiind cunoscuta si renumita pentru o dezvoltare continua a industriei de prelucrare a lemnului astfel

- printre primele atestari ale zonei Reghinului au fost cele din perioada anilor 1700 cand o insemnare a acelei vremi remarca, existenta activitatii de transport lemnos pe Mures, catre „Societatea de Plutarit” de la Reghin cu o insemnatate pentru Transilvania,

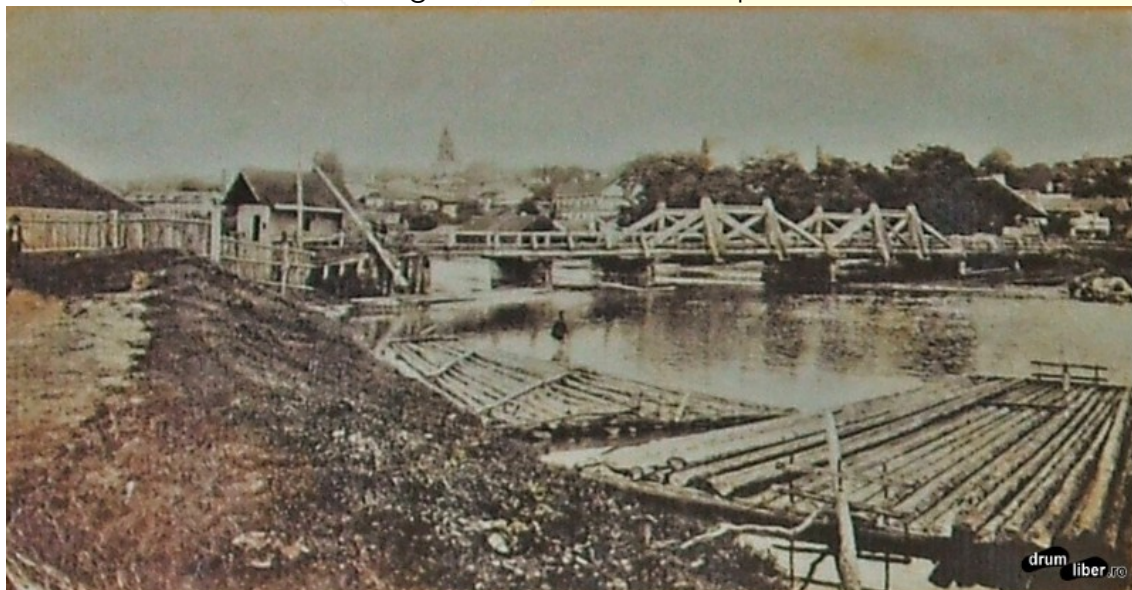


Figura nr. 1 Vedere de ansamblu asupra plutelor folosite pentru transport lemnos pe raul Mures.

- Ulterior acestei perioade, zona Reghin s-a dezvoltat accentuat, astfel a aparut prima cale ferata „drumul de fier” care urca pe Valea Lapusnei pe o distanta de 41 de km, sub forma unei linii cu ecartament ingust cu traseul Reghin-Ierebus-Lapusna, special destinata transportului de busteni;
- In primavara lui 1906, a fost obtinut de catre industriasi Goldfinger si Toplancziki, autorizarea pentru construirea fabricii de cherestea de la Ierebus, unde actionau 9 gatere;

- Suprapunerea hartii actuale cu Harta Imperiului Habsburgic dintre anii 1869-1887 definește locația actuală ocupată de amplasamentul Kastamonu Romania SRL, ca fiind „Holz-Depot” în traducere „Depozit de lemn”.

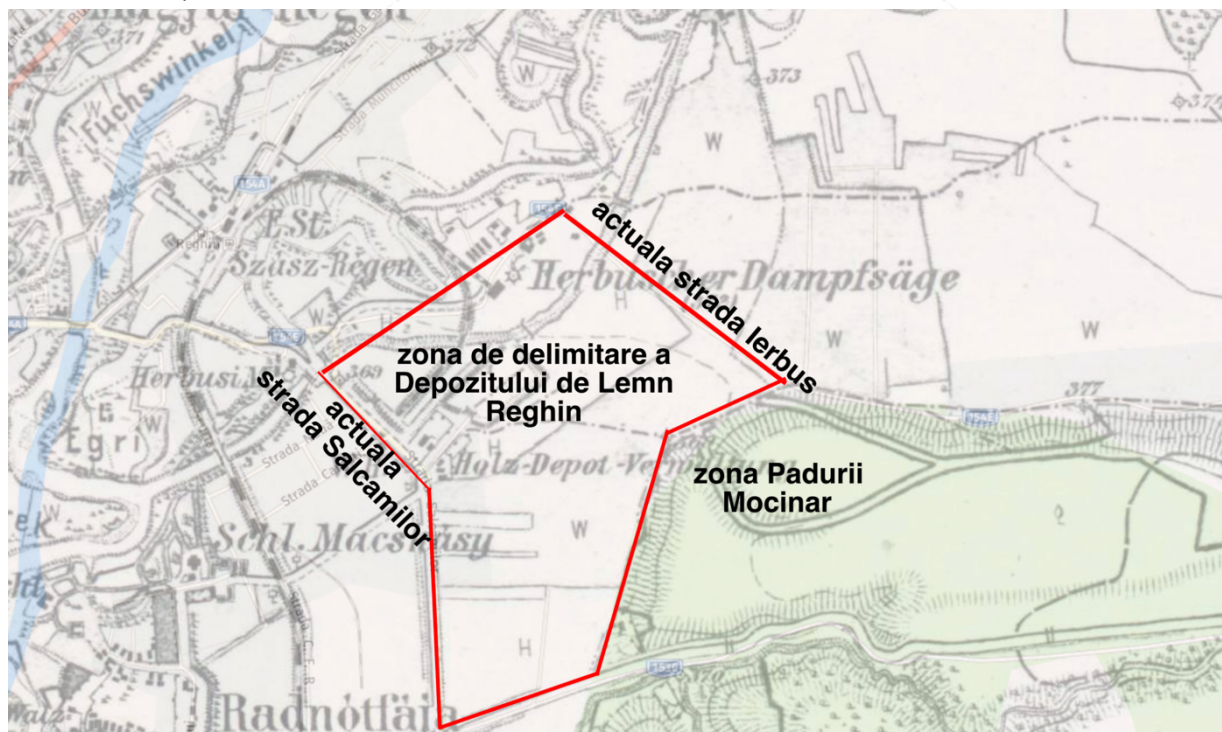


Figura nr. 2 Pozitionarea amplasamentului Kastamonu Romania in raport cu perimetrul istoric „Holz-Depot” 1869-1887

- In anul 1922 se înființează fabrica de prelucrare busteni din lemn de rezonanță, care erau alimentați de către Fabrica de Cherestea din Ierbus;
- In anul 1927 Fabrica de Cherestea Ierbus, devine Lehel&Diamannstein, aptă să producă 3 vagoane de cherestea pe an, cherestea de rezonanță și un vagon de „Sarma de lemn” pt instrumente muzicale;
- Intre anii 1922-1926, se înființează firma A.G Hiag, pe amplasamentul actualei fabrici Kastamonu, care construiește o fabrică de cherestea, dotată cu mașini cu aburi și 3 gatere;
- In anul 1925 S.A „Foresta Romana” producea la Reghin lazi prin intermediul a 12 gatere și un număr de aprox 700 de angajați;
- In anul 1926 A.G Hiag devine S.A „Transilvania” care produce rezonanțe;
- In anul 1948 la data de 11 Iunie, au fost nationalizate de către statul comunist, toate întreprinderile particulare din Reghin și anume: Transilvania S.A, Reghinul S.A, Mara și Vulturul, Foresta Romana, Farkas și Mendel...
- In anul 1949 pe structura Întreprinderii de Prelucrare, Exploatare și Industrializare a Lemnului (IPEIL) se construiau inclusiv planoare din lemn;
- In anul 1951 s-au fabricat primele viori la Reghin, în cadrul IPEIL, fiind deschis Atelierul de Instrumente Muzicale;
- In anul 1953 IPEIL Reghin este transformat în IPIL (Întreprinderea de Prelucrare și Industrializare a Lemnului);
- In anul 1960 IPIL se va redenumi Combinatul de Industrializare a Lemnului Reghin și în anul 1970 va fi denumit Combinatul de Prelucrare a Lemnului unde începe activitatea efectivă a

Fabricii de Instrumente Muzicale Reghin, cu productie de: viori, viole, violoncele, chitare, mandoline, tambale, xilofone, etc.

- Dupa anul 1973 in cadrul CPL se vor construi inclusiv, ambarcatiuni din lemn, articole sportive, cherestea dar si placi aglomerate;
- In anul 1986 se infiinteaza Intreprinderea Forestiera de Exploatare si Transport (IFET) care produce doar placi aglomerate si cherestea, activitatea instrumentelor muzicale fiind secundara;
- In anul 1991 se infiinteaza societatea PROLEMN S.A care mai tarziu in anul 1998 vinde catre Kastamonu pachetul majoritar de actiuni;
- In anul 1998 are loc privatizarea PROLEMN S.A care include dezvoltarea de noi facilitati si sisteme moderne de prelucrare cherestea, inclusiv, modernizarea fabricii de paneluri cu fabrica de PAL si Fete de usi.
- In anul 1999 incepe constructia fabricii DoorSKIN pe amplasamentul Kastamonu Romania;
- In anul 2001 fabrica DoorSkin incepe activitatea propriu-zisa pt productia de fete de usi;
- Perioada 2001-2012 PROLEMN S.A devine Kastamonu Romania S.A si sub acest nume functioneaza actualmente cu cele 4 fabrici integrate de paltforma industrială;

b) Alternative principale studiate de catre solicitant

Considerand evolutia istorica a zonei, contextul perimetral amplasamentului cat si asimilarea continua a activitatii de prelucrare a lemnului si inclusiv a deseurilor lemnoase, solicitantul Kastamonu Romania S.A nu a efectuat o analiza a alternativelor, asigurand functionarea, implementarea, dezvoltarea cat si capacitatile structurale ale amplasamentului vizat de prezenta documentatie, intr-o maniera continua si sustenabila.

2) Tehnici de management

a) Sistemul de management

Kastamonu Romania S.A este o societate intr-o continua dezvoltare, in tendinte sustenabile si are implementate o serie de sistemele de management:

- Domeniul calitate SR EN ISO 9001: 2008,
- Domeniul Protectia mediului SR EN ISO 14001:2005;
- Domeniul sanatate si securitate ocupationala SR OHSAS 18001:2008;
- Domeniul securitatea informatiei SR EN ISO 27001:2006-2013;
- Diverse certificate tehnice CARB (emisii de formaldehida), IKEA (IOS-MAT : cerinte emisii formaldehida, compusi chimici, adezivi pentru lemn, materiale), CERTIFICAT E1 (e1 lab certificate for products), Forest stewardship council (FSC), SA-COC-001406 (Iantul de custodie forestier), SONCAP, Agreement tehnic ISC pentru fetele de usi.

Complexitatea sistemului de management, intrepatrunderea tuturor procedurilor, a sistemelor actuale de management, alinierea celor 4 fabrici DoorFrame&Cherestea, DoorSkin si PAL, la nivelul tuturor certificarilor obtinute, admit de la sine, existenta unui top management focusat pe inovatie, sustenabilitate, protejarea sociala, protectia mediului cat si asigurarea unui climat propice mediului de afaceri.

3) Intrari de materiale

a) Selectarea materiilor prime

Conform principalelor materii prime consumate de catre industria de profil, Kastamonu Romania la nivelul celor 4 fabrici, are principalele selectii de materii prime cu caracter primar, fiind prezentate in cadrul tabelului urmator

Fabrica de PAL	Fabrica Fete de Usi-DoorSKIN	Fabrica Cherestea si Usi - DoorFrame&Cherestea
Lemn rotund, despicat, capete busteni, varfuri margini, deseuri de la prelucrarea primara a lemnului, resturi de la fabricarea mobilei, rasini, tulpini subtiri, tocatura de lemn, rumegus, talas, praf de lemn si deseuri de ambalaje din lemn	lemn rotund si despicat, capete de busteni foarte subtiri, varfuri de busteni, margini de la prelucrarea cherestelei, tocatura de lemn, talas.	Busteni, rigle, cherestea debitata, cherestea prelucrata in activitatea tertilor;

Tabel 3-1 Principalele materii prime care intra in cadrul celor 4 fabrici Kastamonu Romania S.A

b) Cerintele BAT

La nivel mondial, exploatarea forestiera, reprezinta sursa principala a cantitatilor de lemn pentru industria prelucratoare, fiind urmata de industria de colectare-sortare-valorificare a deseurilor din lemn, astfel ambele industrii avand impact asupra mediului. Consideram silvicultura durabila, reprezentata de o utilizare limitata a biocidelor, respectarea biodiversitatii si a capacitatii de regenerare a unei zone exploatare ca fiind esentiala pentru exploatarea si accesarea in termen lung a lemnului si a produselor din lemn.

Kastamonu Romania prin intermediul celor 4 fabrici- PAL-DoorSkin -DoorFrame&Cherestea se focuseaza spre respectarea cerintelor impuse de „Cele mai bune tehnici disponibile -BAT” denumit „BAT reference document (BREF) entitled ‘Production of Wood-based Panels” promovat de catre Directiva 2010/75/UE a Parlamentului European si a Consiliului care face referire la producerea de panouri de lemn de tip: PB, OSB, MDF, LDF, HDF, RB, FB, SB si HB.

In baza Directivei 2010/75/UE privind Emisiile industriale, activitatea Kastamonu Romania in cadrul celor 4 Fabrici este supervizata si reglementata la nivel national Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale care asimileaza ca principale activitati incluse in Anexa VII partea I din directiva:

- 6.1.c producerea in instalatii industriale de: unul sau mai multe din urmatoarele tipuri de panouri din lemn: panouri numite plăci aglomerate („oriented strand board” – OSB), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnnoase, cu o capacitate de productie mai mare de 600 m³ pe zi.
 - 6.10 Conservarea lemnului si a produselor din lemn cu produse chimice, cu o capacitate de productie mai mare de 75 m³ pe zi alta decat tratarea lemnului exclusiv contra mucegaiului;
- La nivelul Legii 278/2013 privind emisiile industriale observam incadrarea:
- 1. 1.1 Arderea combustibililor în instalații cu o putere termică nominală totală egală sau mai mare de 50 MW

- 6.1.c) unul sau mai multe din urmatoarele tipuri de panouri pe baza de lemn: panouri din aschii de lemn numite "OSB" (oriented strand board), placi aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de productie mai mare de 600 m³ pe zi

Activitatea celor 4 fabrici Kastamonu, **este guvernata de sisteme de management complexe cat si de proceduri specifice de asigurare a calitatii produselor, protectia mediului, managementul factorilor sociali, CARB-2, FSC**, etc, astfel avand la baza Concluziile BAT, la nivelul celor 4 fabrici trebuie sa aibe in vedere urmatoarele BAT-uri promovate prin **DECIZIA DE PUNERE IN 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 baza de lemn notificată cu numarul C(2015) 8062**

- BAT.1: imbunatatirea performantei generale de mediu, BAT-urile constau in punerea in aplicare si aderarea la un sistem de management de mediu „EMS”;
- BAT2" reducerea la minimum a impactului proceselor de productie asupra mediului, BAT consta in aplicarea principiilor buneii organizari interne;
- BAT 3: reducerea emisiilor in aer, BAT-urile constau in exploatarea sistemelor de tratare a gazelor reziduale cu o disponibilitate ridicata si la capacitate optima in conditii normale de functionare;
- BAT 4: prevenirea si reducerea zgomotului si a vibratiilor, BAT-urile constau in utilizarea uneia sau a mai multor tehnici specifice;
- BAT 5: prevenirea emisiilor in sol si in apele subterane, BAT-urile constau in utilizarea tehnicilor de ultima generatie;
- BAT 6: reducerea consumului de energie, BAT-utile constau in adoptarea unui Plan de Gestionare a Energiei;
- BAT 7: Cresterea eficientei energetice, BAT-urile constau in optimizarea instalatiei de ardere prin monitorizarea si controlul principalilor parametri de ardere (O₂, CO, NO_x) si prin aplicarea de tehnici speciale;
- BAT 8: Utilizarea eficienta a energiei pentru pregatirea fibrelor umede pentru productia de placi fibrolemnoase,
- BAT 9: Reducerea mirosului emanat de instalatii, BAT-urile constau in stabilirea, punerea in aplicare si revizuirea periodica a unui Plan de Gestionare a Mirosului, integrat in cadrul Sistemului de management de mediu „EMS”;
- BAT 10: Prevenirea si Reducerea Mirosurilor prin BAT care constau in tratarea gazelor reziduale provenite de la uscator si presa, in conformitate cu BAT-urile 17-19;
- BAT 11: Adoptarea si aplicarea unui plan de gestionare a deseurilor ca parte a Sistemului de Management de mediu „EMS” care sa asigure ordinea prioritatii, prevenirea, pregatirea pentru reutilizare, reciclarea sau recuperarea in alt mod a deseurilor;
- BAT 12: Reducerea cantitatii de deseuri solide trimise spre eliminare, prin BAT-uri care constau in reutilizarea ca materie prima a reziduurilor lemnoase colectate la nivel intern, utilizare drept combustibil a deseurilor, utilizarea de sisteme de colectare circulara cu unitate de filtrare centrala;
- BAT 13: Gestionarea si reutilizarea in conditii de siguranta ale cenusii de vatra si zgurii provenite de la arderea biomasei, BAT-urile constau in reutilizarea la fata locului si la terti a cenusii de vatra si a zgurii, arderea prin reducere de carbon rezidual, manipulare pe benzi transportoare, in containere inchise sau umidificare, depozitare in conditii de siguranta;
- Bat 14: Monitorizarea emisiiloel in aer si apa, precum si monitorizarea proceselor din care rezulta gaze de ardere, conform standardelor EN, cu o frecventa specific echivalenta. Daca nu exista standarde EN disponibile, BAT-urile constau in utilizarea de standarde ISO, standarde nationale sau a altor standarde internationale care asigura furnizarea de date de o calitate stiintifica echivalenta.

- BAT 15: Stabilitatea si Eficienta tehnicilor utilizate pentru prevenirea si reducerea emisiilor, BAT constau in monitorizarea parametrilor surogat corespunzatori;
- BAT 16: Monitorizarea principalilor parametri de proces relevanti pentru emisiile in apa rezultate in urma procesului de productie, incluzand fluxul, pH-ul si temperatura apelor reziduale,
- BAT 17: Reducerea emisiilor in aer provenite de la uscator, BAT-urile constai in realizarea si gestionarea unei desfasurari echilibrate a procesului de uscare si utilizarea unei sau a mai multor tehnici specifice;
- BAT 18: Prevenirea si reducerea emisiilor de NOx, in aer provenite de la uscatoare incalzite in mod direct, BAT-urile implica tehnici combinate lit.a cu lit. B;
- BAT 19: Prevenirea si Reducerea emisiilor in aer, provenite de la presa, BAT-urile constau in utilizarea procedeului de racire in conducte a gazelor reziduale, colectate si provenite de la presa si a unei combinatii adecvate de tehnici specifice;
- BAT 26: Prevenirea si Reducerea generarii de ape uzate din procesul de productie a fibrelor lemnoase, BAT-urile constau in maximizarea reciclarii apei de proces;

c) Auditul de minimizarea a deseurilor (Minimizarea utilizarii materiilor prime)

Conform Auditului privind minimizarea deseurilor generate de KASTAMONU ROMÂNIA in perioada septembrie 2013 – august 2016, inregistrat la APM Mures cu Nr. 7646/ 27.10.2016 si la GNM CJ Mures cu Nr. 2258/27.10.2016 generarea deseurilor industriale in urma proceselor de fabricatie este in strânsa legatura cu volumul productiei, numarul de opriri a liniei de productie si calitatea profesionala a personalului muncitor. Tinând cont de aceste concluzii, s-a elaborat un plan de masuri pentru diminuarea acestor cauze, precum si gasirea de solutii tehnologice optime, conform BAT, de valorificare energetica interna a deseurilor generate, cum ar fi: namolurile electrofiltrului EWK, deseurile de hârtie impregnata

d) Utilizarea Apei (la nivelul celor 4 Fabrici Kastamonu)

In cadrul amplasamentului Kastamonu Romania S.A la nivelul celor 4 fabrici, utilizarea apei este atata in scop igienico sanitar cat si in conditii de consum tehnologic, astfel delimitam structura celor 4 fabrici dupa cum urmeaza:

i) Utilizarea apei in cadrul fabricii DoorFrame&Cherestea (Fete de usi)

- **Scop igienico-sanitar:** pentru personalul angajat la Fabrica DoorFrame&Cherestea (fete de usi) alimentata prin intermediul a 2 bransamente contorzate si racordate la reseaua municipala de apa potabila a Municipiului Reghin.
 - 1 Bransament DN75mm in str Ierbus;
 - 1 Bransament DN75mm, in str Salcamilor;
- Consumurile de apa din cadrul Fabricii DoorFrame&Cherestea (fete de usi) sunt cele specifice autorizatiei de gospodarire a apelor, astfel:
 - Consumul zilnic maxim: 2,8 m³/zi
 - Consumul zilnic mediu: 2,5 m³/zi
 - Consumul zilnic minim: 2,2 m³/zi;

In cadrul Fabricii DoorFrame&Cherestea (Fabrica de usi) si a Fabricii de DoorSkin (fabrica de fete de usi) nu exista instalatii de tratare sau instalatii de inmagazinare si distributie a apei;

- **Scop tehnologic:** alimentarea cu apa consumata in scop tehnologic in cadrul activitatilor Kastamonu Romania se realizeaza din canalul Gurghiu, controlat prin intermediul nodului hidrotehnic de pe raul Gurghiu, **capacitatea prizei de captare este de 100 m³/h.**

In cadrul Fabricii DoorFrame&Cherestea, **activitatea Fabricii de cherestea subsidiara a fabricii primare DoorFrame&Cherestea, NU consuma apa tehnologica in cadrul niciunui proces tehnologic de productie.**

Consumul de apa in scop tehnologic este cel autorizat in cadrul Autorizatiei de Gospodarie a apelor nr 354/22.10.2018, si este identificat in cadrul Fabricii DoorFrame&Cherestea care utilizeaza apa in regim tehnologic la prepararea, adezivilor, spalarea masinii de incleiat si asigurarea rezervei de incendiu PSI, avand urmatoarea distributie de consum:

- Consum zilnic maxim: 222,9 m³/zi;
- Consum zilnic mediu: 193,8 m³/zi;
- Consum zilnic minim: 181 m³/zi;

Volumul necesar pentru satisfacerea consumurilor zilnice ale Fabricii DoorFrame&Cherestea in regim tehnologic este asigurat prin intermediul unei gospodarii de apa industriala divizata dupa cum urmeaza:

- Statia de pompare SP1, treapta I;
- 2 decantoare verticale avand 500 m³/fiecare decantor;
- 2 rezervoare de acumulare, avand capacitate de 750 m³/fiecare rezervor;
- 1 instalatie de filtrare, compusa din 2 filtre mecanice si 1 rezervor de stocare a apei;

Consumul de apa pentru Rezerva de stingere a incendiilor, este asigurat prin intermediul unui rezervor cu un volum de 300 m³ amplasat in perimetrul vicinal al fabricii DoorSkin pe latura nordica.

Totodata pentru stingerea incendiilor poate fi utilizata si apa inmagazinata in cele 2 rezervoare de acumulare de 750 m³/fiecare cat si apa din castelul de apa, prezent pe amplasament.

Apele pluviale de pe platforma industriala a celor 4 fabrici sunt directionate gravitational catre canalizarea pluviala de pe amplasament, care are un racord la sistemul centralizat de canalizare pluviala a Kastamonu Romania S.A dotat cu separator de produse petroliere;

ii) Utilizarea apei in cadrul fabricii PAL si a Fabricii DoorSkin

- **Scop Tehnologic Fabrica de PAL:** alimentarea cu apa de consum tehnologic, se realizeaza din canalul Gurghiu prin intermediul prizei tiroleze amplasate in amonte de Statia de Tratare a Apei a Municipiului Reghin; Apa este consumata in scop tehnologic in cadrul productiei de PAL in etapele de: prelucrare a tocaturii de lemn, prepararea aditivilor si a adezivilor necesari PAL-ului brut, impregnarea PAL-ului, tratarea gazelor viciate prin intermediul filtrului EWK si curatarea prin spalare a suprafetelor de lucru;
- **Scop tehnologic Fabrica DoorSkin:** apa tehnologica este utilizata pentru facilitarea urmatoarelor procese: obtinerea aburului tehnologic, racirea si transportul zgurei si a cenusii obtinute in cadrul centralei termice, in cadrul coloanei de fierbere pentru obtinerea fibrei de lemn, in cadrul activitatilor de preparare a aditivilor si adezivilor, in cadrul instalatiilor de vopsire a fetelor de usi;

Alimentarea cu apa in scop tehnologic se realizeaza prin gospodaria de apa a Fabricii de PAL prin intermediul unui rezervor de stocare si al unei statii de pompare. Prin facilitarea continua a proceselor de recirculare integrala a apelor generate in fluxul tehnologic, consumul de apa din sursa de alimentare se face doar pentru compensarea pierderilor pe fluxul proceselor tehnologice.

Pierderile tehnologice sunt determinate de procesele de evaporare a apei in timpul presarii covorului de aschii de lemn, de procesul de absorbtie partiala a apei in compozitia masei lemnoase sau prin eliminarea vaporilor de apa din cadrul electrofiltrului umed.

Un alt punct unde este identificata o potentiala pierdere de apa este cel al apei continute de catre namolurile de adezivi precum si namolurile obtinute de la electrofiltrul umed.

Consumul specific de apa in scopuri tehnologice pentru activitatea Fabricii de PAL este de 0,21 m³/ ora.

Consumul de apa tehnologica in cadrul Fabricii de PAL si a Fabricii DoorSKIN este urmatorul:

- Consum zilnic maxim: 920 m³/zi;
- Consum zilnic mediu: 800 m³/zi;
- Consum zilnic minim: 695,8 m³/zi;
 - Consum maxim anual: 335900 m³/an;
 - Consum mediu anual : 292000 m³/an;
 - Consum minim anual 253000 m³/an;

In cadrul Fabricii de PAL si DoorSkin exista o instalatie de captare a apei -nonI PPC si implicit o instalatie de tratare a apei-nonI PPC;

Apa utilizata in scop tehnologic este stocata intr-un rezervor cu o capacitate de V 1200 m³ care este alimentat prin intermediul unei conducte DN150 mm bransament dotat cu apometru individual;

Odata stocata in cadrul Rezervorului de 1200 m³ apa pentru consumul tehnologic este distribuita in consumul fabricilor PAL si DoorSkin prin intermediul retelei interne de distributie dotata cu o statie de pompare alcatuita din 2 pompe Cerna avand Q=140 m³/h si Lotru avand Q-200 m³/h la consumatorii fabricii PAL si DoorSkin si catre reseaua de alimentare a hidrantilor;

- **Scop igienico-sanitar Fabrica de PAL si Fabrica DoorSKIN:** alimentarea cu apa de consum in scop igienico sanitar, la nivelul Fabricii de PAL si a Fabricii DoorSKIN se realizeaza din reaua de alimentare cu apa a Kastamonu Romania S.A, prin intermediul unui racord DN75mm, la reaua publica a Municipiului Reghin, operata de catre Compania Aquaserv S.A Reghin.
 - Consum zilnic maxim: 31,5 m³/zi;
 - Consum zilnic mediu: 27,5 m³/zi;
 - Consum zilnic minim: 23,9 m³/zi;
 - Consum mediu anual : 10.000 m³/an;

In cadrul Fabricii de PAL nu exista instalatii de tratare, apa captata fiind potabila si totodata nu exista instalatii de distributie si inmagazinare a apei utilizate in scop igienico-sanitar;

- **Scop de stingere a incendiilor Fabrica de PAL si Fabrica DoorSkin:** in cadrul amplasamentului Kastamonu Romania exista o rezerva intangibila de apa inmagazinata intr-un rezervor de 1200 m³, racordat la statia de pompare care deservește platforma industrială, fiind dotata cu un turn de apa cu o capacitate de 500 m³ si 2 rezervoare metalice supraterane cu o capacitate de 300 m³/fiecare; In conditii de maxima necesitate, la stingerea incendiilor poate fi utilizata si rezerva de apa inmagazinata in cadrul celor doua rezervoare subterane avand 750 m³/fiecare.

4) Principalele activitati

Cele 4 fabrici ale Kastamonu Romania, au ca principala activitatea CAEN 1610- taierea si rindeluirea lemnului, parte integrata a activitatilor de prelucrarea materialului lemnos si a deseurilor lemnoase, iar in functie de specificul fiecarei fabrici sunt definite urmatoarele activitati principale:

o **Fabrica de PAL Kastamonu Romania**

- o Activitate de obtinere a placilor aglomerate din aschii de lemn (PAL);
- o Obtinerea de placi aglomerate de tip PAL, acoperite cu folie si astfel sunt obtinute : placi de PAL Melaminat (produs in cadrul a 3 linii de productie) si respectiv blaturi de bucatarie;
- o Ambalarea si depozitarea produselor finite de PAL/Pal melaminat/Blaturi de bucatarie;
- o Aplicarea foliei (hartie impregnata) aferenta consumului productiei de PAL melaminat este realizata pe o linie paralela cu cele 3 linii de melaminare. Folia din hartie impregnata utilizata in cadrul liniei de blaturi de bucatarie vine gata pregatita spre a fi utilizata in cadrul procesului de fabricatie;

Capacitatea de productie a Fabricii de PAL Kastamonu este de 500.000 de tone PAL brut/anual;

o **Fabrica DoorSKIN Kastamonu Romania:**

- o Activitatea de Productie a Fetelor de Usi (HDF),
- o Debitarea si Vopsirea Fetelor de Usi (HDF)
- o Ambalarea si depozitarea placilor de Fete de Usi (HDF);

Capacitatea de productie a Fabricii DoorSKIN (Fete de usi) este de 328 m³/zi;

o **Fabrica DoorFrame&Cherestea (fabrica de usi) si fabrica de Cherestea, Rigle si Paleti:**

- o Activitatea principala a Fabricii DoorFrame&Cherestea este productia de usi sub forma de foi(placi) de usi celulare;
- o Activitatea de fabricare a Paletilor pt transportul marfurilor produse;
- o Activitatea de debitare a bustenilor sau a cherestelei achizitionate de la terti;
- o Activitatea de productie a ramelor de lemn, a riglelor, a miezurilor,

Capacitatea de productie a **Fabricii DoorFrame&Cherestea (fabrica de usi) cu sectiile de Cherestea, Rigle si Paleti** este urmatoarea:

- o 111.000 de usi, exprimate in bucati/anual;
- o 1.951 de paleti, exprimat in m³/anual;
- o 1952 de m³ de cherestea, exprimata in m³/anual;

5) Emisii si Reducerea Poluarii

Kastamonu Romania S.A prin activitatea celor 4 Fabrici: PAL, DoorSKIN si DoorFrame&Cherestea, produce emisii atmosferice atat prin intermediul surselor fixe cat si prin intermediul surselor mobile, astfel, enumeram principalele emisii atmosferice identificate:

EMISII ATMOSFERICE DIN SURSE FIXE de la Fabrica de PAL care produce o serie de:

- o Pulberi de lemn: rezultate in urma operatiunilor tehnologice de prelucrare mecanica a lemnului: debitare, rindeluire, tocarea, uscarea, macinare, sortare, insilozare aschii, transport tehnologic tocatura de lemn, formare covor PAL, presare, formatizare placi, tocarea placi cu defect, slefuire si transport;
- o Emisii de COV-uri/ Vaporii de la Presarea la Cald: depind de tipul si cantitatea rasinii utilizate pentru fixarea particulelor de lemn, depind de intaritorul utilizat si de conditiile de presare;
- o Emisii de COV-uri/Vaporii de la Procesul de Impregnare a hartiei: acestea depind de tipul si cantitatea rasinii utilizate precum si de parametrii tehnologici ai procedurii de uscarea;
- o Emisii de COV-uri rezultate in urma procesului de uscarea aschii de lemn, in urma evacuarii vaporilor de apa
- o Emisii de Gaze de Ardere (CO, SOx, NOx) si Pulberi, obtinute in urma procesului de ardere al biomasei si a gazului metan, de la generatorul de gaze calde;
- o Emisii de vapori de formaldehida: provenite de la linia de impregnare a hartiei, de la sistemul de ventilatie al preseii de PAL si de la activitatea uscatorului de aschii;

EMISII ATMOSFERICE DIN SURSE FIXE de la Fabrica DoorSKIN care produce o serie de

- o Pulberi de lemn: obtinute de la operatiunile de presare, de la masina de debitat fete de usi si de la uscarea fibrei lemnoase;
- o Emisii de COV-uri: de la procesul de presare a fetelor de usi, procesul de uscarea, grunduire si vopsire a fibrei de lemn;
- o Emisii de Gaze de Ardere (NOx, CO, SOx) si Pulberi rezultate in urma procesului de ardere a biomasei, in centrala termica cu 4 cazane de ardere Teta 1, Teta 2, Bersey 1 si Bersey 2;
- o Emisii de vapori de formaldehida: de la linia de presare, uscarea si vopsire a fetelor de usi;

EMISII ATMOSFERICE DIN SURSE FIXE de la Fabrica DoorFrame&Cherestea, care produc o serie de:

- o Pulberi de lemn: obtinute de la operatiunile de debitare materialului lemnos si prelucrari mecanice ale materialului lemnos;

EMISII ATMOSFERICE DIN SURSE MOBILE de la Fabrica de Pal, DoorSkin si DoorFrame&Cherestea:

- o Emisii de CO, SOx, NOx, Hidrocarburi si Particule in suspensie, rezultate in urma traficului utilajelor mobile, care deservesc cele 4 fabrici;

EMISII si EVACUARI DIRECTE IN APELE DE SUPRAFATA:

- o In cadrul activitatilor desfasurate de catre cele 4 fabrici, nu au fost identificate surse de emisii cu evacuare directa in apele de suprafata sau activitati de deversare direct in emisar;

EMISII PE SOL

- o Emisiile pe sol pot fi obtinute in conditiile unor deversari accidentale de substante chimice, manipulare defectuoasa a anumitor volume de substante necesare activitatilor tehnologice sau in cazuri exceptionale cand nu sunt respectate recomandarile Planurilor de Prevenire si Interventie in cazul poluarii accidentale, existente la nivelul celor 4 fabrici;

- **De evidenciat este faptul ca intreaga platforma este desfasurata pe suprafata betonata dotata cu borduri in jurul perimetrului si in zona spatiilor verzi, pentru a preintampina potentiale poluari ale solului**

EMISII IN APA SUBTERANA

- In conditiile functionarii in parametri a celor 4 Fabrici, nu pot fi identificate emisii in apa subterana, astfel daca exista un caz exceptional, vor fi implementate recomandarile Planurilor de Prevenire si Interventie in Cazul Poluarilor Accidentale;

In conditii normale de exploatare a instalatiilor aferente celor 4 fabrici Kastamonu, PAL, DoorSKIN si DoorFrame&Cherestea nu rezulta in mod obisnuit poluanti pentru sol/subsol, cu exceptia situatiilor accidentale, astfel compania asigurand o conditie continua de monitorizare a calitatii apelor, aerului, zgomotul, solului, etc astfel probabilitatea poluarii solului sau subsolului prin activitatile tehnologice derulate in amplasament este diminuata la maximum.

Reteaua interna de canalizare a celor 4 Fabrici Kastamonu, sistemele de colectare a apelor tehnologice, sunt verificate periodic, spre a fi diminuat riscul de exfiltrare a apelor uzate si patrunderea acestora in apele subterane. Platformele betonate sunt pastrate curate in zona halelor de productie, astfel incat apele pluviale din amplasament sa nu antreneze incarcari in cadrul rigolelor de colectare.

6) Minimizarea si recuperarea deseurilor

Kastamonu Romania S.A la nivelul celor 4 fabrici PAL, DoorSkin, DoorFrame&Cherestea opereaza un sistem de management al deseurilor, conform cerintelor legale, aplicabile privind protectia mediului, prin asigurarea trasabilitatii extinse pentru fiecare deșeu in parte si implicit audituri regulate privind deseurile produse.

Deseurile cu caracter periculos si nepericulos sunt gestionate in regim separat, in zone special amenajate, de unde sunt preluate de catre operatori economici autorizati in acest sens in vederea eliminarii sau reciclarii, in functie de categoria fiecarui deșeu.

Fluxurile tehnologice interne sunt proiectate in sensul recuperarii de deseuri, astfel au fost implementate o serie de masuri de recuperare si de reciclare „ in situ” a deseurilor lemnoase,

7) Energie

Functionarea celor 4 fabrici Kastamonu Romania S.A , PAL, DoorSkin si DoorFrame&Cherestea este sustinuta prin asigurarea urmatoarelor utilitati:

- o Apa potabila, alimentata de la reseaua municipala;
- o Energie electrica preluata de la reseaua de distributie zonala;
- o Gaz Metan preluat prin intermediul retelei de distributie existent in zona;

Lista contractelor de utilitati, copiile acestora si anexele contractuale sunt prezentate in cadrul Anexa nr 2 -Contracte Utilitati, la prezenta documentatie.

Alimentarea cu apa pentru consum in scop igienico-sanitar in cadrul celor 4 fabrici se realizeaza din reseaua publica, operata de Compania Aquaserv S.A Reghin

Alimentarea cu apa pentru consum in scopuri tehnologic in cadrul celor 4 fabrici se realizeaza din canalul Gurghiu, controlat prin intermediul nodului hidrotehnic de pe raul Gurghiu, prin intermediul prizei tiroleze amplasate in amonte de Statia de Tratare a Apei a Municipiului Reghin;

Alimentarea cu Energie electrica a celor 4 fabrici se realizeaza din reseaua de distributie zonala, principala sursa de alimentare cu energie electrica a intregii platforme Kastamonu Romania este asigurata din statia 110/20kV Prolemn.

Alimentarea cu gaz metan pentru consum in scopul productiei de energie termica, este realizata din reseaua de distributie existenta in zona amplasamentului si operata de catre EON Gaz Distributie S.A.

Auditul Energetic dezvoltat de catre Kastamonu Romania pentru anii 2013-2016 a fost depus in cadrul Agentiei de Protectie a Mediului Mures, in anul 2016 cu adresa nr 6930/29.09.2016, acesta prezentand evolutiile consumurilor specifice de energie al Fabricii de PAL si Fabricii DoorSKIN si concluzionand faptul ca dealungul celor 3 ani auditati, a existat o scadere a consumului specific de energie, asigurand un target de consum de 125 kWh/m³ de produs finit.

Fabrica DoorFrame&Cherestea cu sectia de Cherestea si Paleti, genereaza un consum de 409 MW anual.

8) Accidentele si consecintele lor

Planurile de prevenire si interventie in caz de accidente au fost intocmite in conformitate cu cerintele legale aplicabile (respectiv poluare accidentala a apei, prevenire incendiu etc.).

In urma activitatii Kastamonu Romania S.A in cadrul celor 4 fabrici PAL, DoorSKIN, DoorFrame&Cherestea, nu au fost inregistrate accidente de mediu, sisteme de management de mediu perimate sau afectate in urma unor disfunctii de management sau echipamente care sa constituie un potential pericol pentru mediu.

Procedurile interne Kastamonu Romania S.A sunt completate de existenta documentelor de tip:

- Raportul de securitate,
- Plan de urgenta intern;
- Plan de urgenta extern;
- Plan de interventie la incendiu;
- Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale a apelor de suprafata
- Politica de prevenire si informatii privind sistemul de management si organizare in vederea prevenirii accidentelor majore in care sunt implicate substantele periculoase;

9) Zgomot si vibratii

Zgomotul si vibratiile in zona amplasamentului celor 4 fabrici Kastamonu, reprezinta aspecte importante si sensibile pentru companie, acestea fiind monitorizate constant prin intermediul unui laborator autorizat, astfel:

- o In anul 2012 a fost elaborat „Studiul acustic Elaborarea solutiilor de reducere a zgomotului generat de SC Kastamonu Romania S.A Reghin- Fabrica de PAL – privind Impactul asupra zonei invecinate”;
- o In perioada 2012-2015 au fost elaborate o serie de analize interne, dezvoltate proceduri de lucru si analizate solutii tehnice viabile pentru diminuarea impactului perimetral;
- o Tot in perioada 2012-2015 au fost efectuate masuratori acustice de catre laboratorul autorizat Wessling Romania SRL conform specificului de monitorizare impus si stabilit prin Autorizatia Integrata de Mediu MS1/02.09.2013;
- o In perioada 2015-2020, seria de masuratori si monitorizarea zgomotului a continuat in conformitate cu planul specificat si impus prin Autorizatia Integrata de Mediu MS1/02.09.2013 reactualizata la 03.01.2019 cat si cele impuse in cadrul Autorizatiei de Mediu aferente Fabricii DoorFrame&Cherestea/Cherestea si Paleti numarul 29 din 11.02.2020;

Kastamonu Romania prin elaborarea Studiului Acustic din anul 2012, a obtinut o serie de concluzii utile dezvoltarii ulterioare a tehnologiilor din amplasament, astfel:

- o Studiul a prezentat existenta de emisii de zgomot ce depasesc cu mult limitele admise in cadrul celor 4 puncte analizate (la limita cladirilor cat si la limita de proprietate).
- o Au fost monitorizate 24 de puncte de zgomot, potential producatoare de valori majoritare (22 de puncte in cadrul Fabricii de PAL, 1 punct in cadrul Fabricii DoorSkin, 1 punct in cadrul Fabricii DoorFrame&Cherestea);

- o Sursa majora de zgomot identificata la nivelul tocatorului de lemn care deservește activitatea fabricii de PAL, fiind cel mai apropiat de zona receptorilor sensibili (casele de locuit din vecinatatea amplasamentului);
- o Masura promovata pentru diminuarea nivelului de zgomot produs de functionarea tocatorului de lemn a fost aceea de a asigura inchiderea continua a usilor halei unde se afla tocatorul pentru a diminua semnificativ dispersia zgomotului in perimetrul vicinal amplasamentului;
- o Masura suplimentara de interventie in cadrul zonei tocatorului a fost aceea ca pe latura Nord-Estica a fabricii de PAL si respectiv in str Campului, sa fie dezvoltat un zid antifonic cu rolul de a proteja receptorii sensibili din zonele de locuit din vecinatatea amplasamentului fabricii Kastamonu.

Monitorizarea zgomotului in cadrul amplasamentului celor 4 fabrici Kastamonu Romania, urmareste incadrarea in STAS 10009/88 prin respectarea masuratorilor trimestriale la limita perimetrului incintei. Valoarea admisa a zgomotului la limita incintei, nu va depasi nivelul de zgomot echivalent continuu de 65 dB(A), la valoarea curbei de zgomot Cz 60 dB.

In baza Autorizatiei Integrate de Mediu MS1/02.09.2013 revizuita la 03.01.2019, monitorizarea zgomotului este stabilita cu frecventa semestriala pentru Fabrica PAL si Fabrica DoorSkin, cu mentiunea ca la un interval de 2 ani de la reactualizarea AIM MS1/02.09.2013 actualizata la 03.01.2019, ceea ce inseamna ca in 03.01.2021, Kastamonu Romania S.A trebuie sa depuna la autoritatea competenta de mediu, un „Studiu privind zgomotul produs de catre operatiunile si procesele din amplasament” si deasemenea concluziile studiului vor face parte integrata a Raportului Anual de Mediu 2021.

In cadrul Autorizatiei de Mediu aferente Fabricii DoorFrame&Cherestea/Cherestea si Paleti, cu nr 29 din 11.02.2020, frecventa de monitorizare pentru factorul de mediu zgomot este anuala, astfel in baza ultimelor masuratori efectuate de catre beneficiar, NU au fost identificate surse de zgomot care sa depaseasca nivelul de zgomot echivalent continuu de 65 dB(A) la valoarea curbei de zgomot Cz 60dB.

In temeiul monitorizarii Anuale, sursele de zgomot echivalente Fabricii DoorFrame&Cherestea au fost situate in jurul valorii de 63,9 dB(A), conform Monitorizarii din anul 2019, in conditii de functionare normala de functionare.

In cadrul Studiului de Zgomot elaborat in anul 2012, receptorii sensibili principali identificati au fost urmasorii: Receptor 1: casa de vis-a-vis de Fabrica de PAL cu destinatie spatiu comercial, Receptor 2 si Receptor 3: doua case situate vis-a-vis una de cealalta pe strada Campului (cu iesiere perpendiculara pe Str Ierbus), Receptor 4: limita de proprietate a Kastamonu Romania S.A

Avand in vedere fluxul de trafic industrial identificat in cadrul strazii Ierbus sau Drumul Judetean 154E cat si urmare a activitatii economice complexe din zona Kastamonu Romania, vibratiile asimilate functionarii celor 4 fabrici Kastamonu Romania nu genereaza un impact direct asupra receptorilor zonali. Odata cu deschiderea proiectului de „Largirea unui tronson de drum judetean DJ 154E Reghin (DN 15), Solovastru – Jabenita – Adrian – Gurghiu (DJ 153C), judetul Mures”, pentru care a fost obtinuta Decizia etapei de încadrare Nr. 1293 din 14.11.2018 , activitatea desfasurata in cadrul perimetrului Kastamonu Romania S.A va deveni parte integranta a vibratiilor zonale, astfel

consideram ca un potential impact cumulativ, al exploatarei drumului judetean de un flux mai ridicat de autoturisme/autospeciale/utilaje, coroborat cu activitatea continua a fabricilor Kastamonu Romania, nu ar putea genera un potential risc privind vibratiile si un potential impact asupra receptorilor vicinali.

10) Monitorizare

Activitatea celor 4 fabrici Kastamonu Romania S.A : Fabrica de PAL , Fabrica DoorSkin si Fabrica DoorFrame&Cherestea (inclusiv sectiile Paleti si Cherestea) se realizeaza in conformitate cu autorizatiile de mediu existente si active pentru aceste obiective.

Fabrica DoorFrame&Cherestea in baza Autorizatiei de Mediu 29 din 11.02.2020 are ca principale elemente de monitorizare urmatoarele:

- o frecventa anuala: calitatea apelor subterane din forajele F5 (foraj amonte) si F4 (foraj aval) din zona Fabricii DoorFrame&Cherestea/Cherestea/Paleti;
- o frecventa anuala: calitatea apelor fecaloid-menajere, prelevate la punctul de deversare in reseaua de canalizare a municipiului Reghin;
- o frecventa anuala: calitatea apelor pluviale evacuate gravitational in canalul Gurghiu (EV1) si respectiv paraul Mocear (EV3);
- o frecventa anuala: calitatea aerului si anume emisiile atmosferice;
- o frecventa semestriala: calitatea apelor pluviale deversate in canalul Gurghiu EV1 si respectiv paraul Mocear EV3;
- o frecventa semestriala: calitatea aerului si anume emisiile de pulberi totale de la ciclon Fabrica DoorFrame&Cherestea si Cicloane Fabrica Cherestea
- o frecventa anuala: factorul de mediu zgomot, nivelul echivalent de zgomot la limita incintei 65dB(A).

Fabrica de PAL si Fabrica DoorSkin, in baza Autorizatiei Integrate de Mediu MS1/02.09.2013 revizuita la 03.01.2019, care impune o serie de monitorizari specifice activitatii, realizate de catre organele abilitate si implicit un plan de automonitorizare.

Automonitorizarea este desfasurata pe 3 planuri:

- o automonitorizare a emisiilor si a calitatii factorilor de mediu;
- o monitorizarea tehnologica si monitorizarea continua a variabilelor de proces;
- o monitorizarea post-inchidere;

Planul de Monitorizare impus a fi respectat de catre beneficiar si prezentat la Cap 13. Monitorizarea Activitatii in cadrul Autorizatiei Integrate de Mediu MS1/02/09/2013 reactualizata la 03.01.2019 este parte integrata a Raportului Anual de Mediu pe care Kastamonu Romania il depune la Autoritatea competenta de Protectie a Mediului- APM Mures.

11) Dezafectare

În condițiile în care va fi luată în considerare și analizată situația dezafectării celor 4 fabrici Kastamonu Romania S.A. aceasta se va face pe baza proiectului tehnic de închidere și va urmări demontarea echipamentelor, dezmembrarea și demolarea construcțiilor să se realizeze fără procurarea unui impact semnificativ asupra factorilor de mediu și asupra receptorilor sensibili perimetrali amplasamentului, la dezafectarea instalațiilor se vor respecta obligațiile de mediu stabilite în conformitate cu prevederile legale.

Kastamonu Romania S.A. va lua toate măsurile necesare specificate în cadrul „Planului de Închidere a Amplasamentului” Anexa la prezenta documentație, pentru protecția factorilor de mediu și se va avea în vedere respectarea tuturor normelor de protecție cerute de tipul de materiale/substanțe vehiculate pe amplasament.

12) Aspecte legate de amplasamentul pe care se afla instalația

Cele 4 fabrici ale Kastamonu Romania, sunt amplasate pe platforma industrială Kastamonu, într-o zonă industrială a Municipiului Reghin, fiind delimitată de o rețea de drumuri funcționale, respectiv DJ 154E și strada Salcamilor cu ieșire în DJ 153C. Apreciem faptul că activitățile învecinate celor 4 fabrici se află la o distanță apreciabilă față de activitatea compactă Kastamonu Romania și astfel nu pot produce efecte sinergice asupra mediului. O serie de terenuri de vis-a-vis de Str. Ierbus (DJ 154E) au folosință agricolă, amplasarea caselor de locuit se desfășoară din strada Campului cu ieșire în Str. Ierbus.

13) Limitele de emisii

Activitatea Kastamonu Romania S.A. în cadrul celor 4 fabrici se substituie, aspectelor limitative impuse și recomandate prin 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 sau „Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Production of Wood-based Panels”

14) Impact

Activitatea celor 4 fabrici Kastamonu Romania, poate fi considerata una cu impact cumulativ mediu, avand in vedere urmatoarele categorii de impact:

- Impact asupra calitatii aerului prin actiunea surselor punctiforme de emisii aferente celor 4 fabrici Kastamonu Romania;
- Impact asupra calitatii mediului inconjurator prin sensibilizarea receptorilor perimetrali fabricii (zonele de locuit) si asupra factorului de mediu zgomot, prin actiunea concomitenta si diferita a activitatii surselor de zgomot, identificate in cadrul amplasamentului;
- Impact asupra calitatii apelor, aspect ce poate fi identificat in conditii accidentale, altfel:
 - amplasamentul este dotat cu statie de preepurare pentru apele tehnologice care ulterior sunt deversate in reseaua de canalizare municipala;
 - apele pluviale si cele menajere sunt deversate separat in sistemele de canalizare existente si ulterior catre operatorul municipal de canalizare al Municipiului Reghin;

In cadrul amplasamentului Fabricilor Kastamonu Romania nu exista riscul producerii unui impact direct asupra solului sau a apelor subterane, decat in conditii accidentale.

15) Planul de Masuri Obligatorii si Programele de Modernizare

Amplasamentul Fabricii Kastamonu Romania, nu detine un Plan de Masuri Obligatorii si Programe de Modernizare deoarece instalatiile prezente in cadrul celor 4 fabrici sunt de generatie noua, imbunatatite continuu si care sunt supuse unui plan de mentenanta asigurandu-se respectarea celor mai Performante tehnici disponibile.

2. SECTIUNEA 2

2.1 Sistemul de Management

<p>Sunteti certificati conform ISO 14001 sau inregistrati conform EMAS (sau ambele) - daca da indicati aici numerele de certificare/inregistrare</p>	<p>DA, Societatea Kastamonu ROMANIA S.A detine urmatoarele certificari ISO, FSC, prezentate dupa cum urmeaza:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificat de Audit Privind Sistemul Due Dilligence 2020, ASFOR nr 10 din 21.01.2020 • Certificat ISO 9001:2015 nr 32797/15/R emis la 06.10.2015 valabil pana la 05.10.2021 • Certificat ISO 14001:2015 nr EMS 6021/R emis la 06.10.2015 valabil pana la 05.10.2021 • Certificat ISO 27001:2013 nr SMSI003 emis la 12.10.2012 valabil pana la 01.09.2020 • Certificat OHSAS 18001:2007 nr OHS2458 emis la 06.10.2015 valabil pana la 11.03.2021 • Certificat FSC- COC (lantul de custodie forestier) FSC-STD-40-004 V3-0/ nr. RINA-COC-000083, valabil pâna la 07.05.2021 • IOS-MAT-0003-Atestare nr. 35/2019 "Pasticheboard 12-22 mm" "Cosmob Qualitas Praemium – Formaldehyde E1/2 and BAnz AT 26/11/2018 B2" valabil pana la 16.12.2020; • Certificare E1- WKI 0952-2-2014 PARTICLE BOARD • Certificare E1- WKI 0953-2-2014 MELAMINE BOARD • Certificare CARB California 952-2014-09-TPC-4 • Certificare TSCA Title VI- 952-2017-07-TPC-4 • Certificare CARB California 1161-2016-11-TPC-4 pentru HDF DoorSKIN; • Certificare TSCA Title VI- 1161-2017-07-TPC-4 pentru HDF DoorSKIN; • Certificat Privind Incheierea Examenului Sanitar si Epidemiologic de Stat -Ministerul Sanatatii Ucraina- din 07.06.2016 numarul 05.03.02=-3/7344 valabil pana la 08.Iunie 2021. • Certificat de Responsabilitate nr 4410 UKT EFA al 09 UKRSEP- inregistrata in registrul NBia 14.06.2019 valabil pana 13.06.2020; • Certificat de Responsabilitate nr 4411 UKT EFA al 09 UKRSEP- inregistrata in registrul NBia 14.06.2019 valabil pana 13.06.2020; <p>Intreaga lista de certificate prezentate, face parte integranta din Anexa nr 1 la prezenta documentatie.</p>
<p>Furnizati organigrama de management documentatia dumneavoastra de solicitare a autorizatiei integrate de mediu</p>	<p>Organigramele celor 4 fabrici vizate a fi reautorizate, ale Kastamonu Romania S.A fac parte integranta din Anexa nr 5 Organigramele echipelor- la prezenta documentatie.</p>

(indicati posturi si nu
nume). Faceti aici referire
la documentul pe care il
veti atasa

Nr. crt	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pâna la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	DA	Declaratie de politica mediu, calitate, sanatate si securitate ocupationala Valabilitate din 15.08.2012;	Director general
2	Aveti programare preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	DA	Program de revizie si mentenanta pentru instalatiile si echipamentele Fabricii Kastamonu Romania	Manageri dep. Mentenanta (electric, automatizari, mecanic)
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de intretinere si revizie?	DA	Inregistrarea este realizata in regim cronologic in functie de momentul realizarii operatiunilor de interventie si programarea reviziilor specifice echipamentelor fabricilor Kastamonu Romania	Manageri departamentului de Mentenanta (electric, automatizari, mecanic)
4	Performanta/acuratetea de monitorizare si masurare	DA	Conform Procedurii privind Performanta Industriala Control EMM	Coordonatorul activitatii
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta in domeniul mediului?	DA	Registrul aspectelor de mediu, Raportul Anual de Mediu	Coordonatorul activitatii
6	Aveti un sistem prin care stabiliti si mentineti un program de masurare si monitorizare a indicatorilor care sa permita revizuirea si imbunatatirea performantei?	DA	Conform Programului de monitorizare-masurare	Coordonatorul Activitatii



Nr. crt	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pâna la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
7	Aveti un plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale?	DA	Plan de Prevenire si Combatere a Poluarilor Accidentale 2019-2020 numarul 3963 din 25.03.2019 Cod Intern: 1311-FR-132/Rev.0.	Responsabil protectia mediului
8	Daca raspunsul de mai sus este DA listati indicatorii principali folositi	DA	<p>Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale cuprinde:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sistemul de alerta in cazul unor poluari accidentale; • Programul de masuri si lucrari necesare pentru prevenirea poluarii; • Dotarile necesare pentru prevenirea producerii unei poluari accidentale sau pentru inlaturarea efectelor acesteia; • Componenta colectiv constituit pentru interventie in cazul poluarilor accidentale; • Componenta echipelor de interventie in cazul poluarilor accidentale; • Sarcinile si raspunderile echipei de interventie in cazul poluarilor accidentale; • Instruirile echipei care indeplinesc prevederile planului de prevenire si combatere a poluarilor accidentale; <p>Indicatorii folositi pentru a defini principalii indicatori de interventie in cazul poluarilor accidentale sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Depistarea si raportarea evenimentului; • Alarmarea echipelor de interventie; • Interventii pentru stoparea si combaterea poluarii; • Cooperare pentru eliminarea efectelor poluarii; 	Responsabil protectia mediului



Nr. crt	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pâna la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
			<ul style="list-style-type: none"> • Avertizari in cazul extinderii poluarii; • Raportarea eliminarii pericolului; • Colaborarea la anchetarea cauzelor producerii evenimentelor; 	
9	<p>Instruire</p> <p>Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in intervalul de 2 luni de la emiterea autorizatiei integrate de mediu) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale; si care cuprinde urmatoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatia integrata de mediu pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru; - constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si conditii anormale; - constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare integrata de mediu; 	DA	<p>Pentru fiecare nou angajat al Kastamonu Romania este desfasurat un program de Inductie si de Instruire la angajare, Acest program face parte dintr-un Program anual de instruire;</p>	<p>Responsabil protectia mediului, departament management integrat</p>



Nr. crt	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pâna la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
	- prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci când apar emisii accidentale; - constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire.			
10	Exista o declaratie clara a calificarilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	DA	Cerintele sunt prevazute in Fisa postului	Departamentul de Resurse Umane Kastamonu Romania
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (daca exista) si in ce masura va conformati lor?	DA	Cursuri de calificare /specializare in domeniu Responsabilul de mediu al Kastamonu Romania S.A este acreditat privind Legislatia privind Gestiunea Deseurilor, Gestiunea Substantelor Chimice Periculoase, Gestiunea si Monitorizarea Factorilor de Mediu.	Departamentul de Resurse Umane Kastamonu Romania
12	Aveti o procedura scrisa pentru rezolvare, investigare, comunicare si raportare a incidentelor de neconformare Actuala sau potentiala, incluzând luarea de masuri pentru reducerea oricarui impact produs si pentru initierea si aplicarea de masuri preventive si corective?	DA	Exista 3 proceduri conexe care fac obiectul rezolvarii/investigarii si raportarii incidentelor de neconformare: <ul style="list-style-type: none"> • Procedura de Actiuni de preventive; • Procedura de Actiuni corective; • Procedura de Tratare a produsului neconform, a incidentelor si a accidentelor 	Responsabil protectia mediului, departament management integrat, coordonatorul activitati



Nr. crt	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pâna la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
13	Aveti o procedura scrisa pentru evidenta, investigarea, comunicarea si raportarea sesizarilor privind protectia mediului incluzând luarea de masuri corective si de prevenire a repetarii?	DA	<ul style="list-style-type: none"> Procedura privind tratarea reclamatiiilor 	Responsabil protectia mediului, departament management integrat, coord. activitati
14	Aveti in mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica daca toate activitatile sunt realizate in conformitate cu cerintele de mai sus? (Denumiti organismul de auditare)	DA	<p>In conformarea activitatilor realizate, exista o serie de auditori acreditati/organisme, care desfasoara periodic audituri la Kastamonu Romania S.A, acestea sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> RINA SIMTEX-O.C. S.R.L. FSC California ASFOR- Asociatia Forestierilor din Romania Fraunhofer Institute for Wood Research Germania Ondaly Consulting Expert SRL; UkrSEPRO- Ministerul Sanatatii din Ucraina; Cosmob s.P.A Italia; 	Departament management integrat
15	Frecventa acestora este de cel putin o data pe an?	DA	Frecventa auditurilor este ANUALA, urmand planul/calendarul de auditare si respectiv recertificare, atunci cand este cazul.	Departament Management Kastamonu
16	Revizuirea si raportarea performantelor de mediu Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de vârf al companiei analizeaza performanta de mediu si asigura luarea masurilor	DA	Program anual Analiza management	TOP management



Nr. crt	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pâna la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
	corespunzatoare atunci când este necesar sa se garanteze ca sunt indeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu si ca politica ramâne relevanta?			
17	Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza progresul programelor de imbunatatire a calitatii mediului cel putin o data pe an?	DA	Proces verbal analiza management + program de masuri Publicarea rapoartelor are loc si pe website-ul companiei https://www.kastamonu.ro/protectia-mediului/raportari/	TOP management, Coordonatorul activitatii
18	Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii asa cum sunt cerute de IPPC: controlul modificarii procesului in instalatie; proiectarea si retrospectiva instalatiile noi, tehnologiei sau altor proiecte importante; aprobarea de capital; alocarea de resurse; planificarea si programarea; includerea aspectelor de mediu in procedurile normale de functionare;	DA	Aspectele de mediu monitorizate si principale ale activitatii Kastamonu Romania S.A fac parte integranta din Procedura privind Controlul aspectelor de mediu. Pe website-ul Kastamonu Romania exista publicata „Declaratia Directorului General Privind Politica Societatii in Domeniul Calitatii Mediului si Securitatii Ocupationale.	Responsabil protectia mediului, Coordonatorul activitatii



Nr. crt	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pâna la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
	politica de achizitii; evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate si nu cu cheltuielile (de regie).			
19	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru: informatii solicitate de Autoritatea de Reglementare; si eficienta sistemului de management fata de obiectivele si scopurile companiei si imbunatatirile viitoare planificate.	DA	Din punct de vedere operational, compania realizeaza o serie de rapoarte privind performantele de mediu, care sunt publicate atat in mediul online cat si raportate catre Autoritatile de Mediu, astfel: <ul style="list-style-type: none"> • Raportul Anual de Mediu 2019; • Raport Trimestrial I-II-III-IV 2019 privind emisiile atmosferice; 	Responsabil protectia mediului
20	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul ?	DA	DA, raportarile externe sunt realizate in conformitate cu obligatiile Autorizatiilor de Mediu existente in cadrul amplasamentului. Declaratiile Publice sunt evidentiate prin intermediul platformei website www.kastamonu.ro Rubrica : Noutati: https://www.kastamonu.ro/media/noutati/	Responsabil protectia mediului



Nr. crt	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pâna la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
			Rubrica: Protectia Mediului: https://www.kastamonu.ro/protectia-mediului/	

Informatii suplimentare: NU ESTE CAZUL;



Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
Managementul documentatiei si registrelor			
Politici	Departament management integrat	Numar unic al documentului in cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Responsabilitati	Departament management integrat	Numar unic al documentului in cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Tinte	Departament management integrat	Numar unic al documentului in cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Evidentele de intretinere	Departament management integrat	Numar unic al documentului in cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Proceduri	Departament management integrat	Numar unic al documentului in cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Registrele de monitorizare	Departament management integrat	Numar unic al documentului in cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Rezultatele auditurilor	Departament management integrat	Numar unic al documentului in cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Rezultatele revizuirilor	Departament management integrat	Numar unic al documentului in cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Evidentele privind sesizarile si incidentele	Departament management integrat	Numar unic al documentului in cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Evidentele privind instruirile	Departament management integrat	Numar unic al documentului in cadrul sistemului de management	Departament management integrat



3 MATERII PRIME SI MATERIALE

3.1. Selectarea materiilor prime

Materiile prime de intrare in cadrul fluxurilor tehnologice Kastamonu Romania sunt alese, achizitionate, receptionate in conformitate cu tehnologia de fabricatie, acestea fiind urmarite si validate in cadrul fluxurilor tehnologice si analizate-auditate din punct de vedere tehnic si economic pentru a facilita buna desfasurare a activitatii de productie Kastamonu.

In tabelul de mai jos sunt prezentate consumurile, natura si modul de stocare al materiilor prime, a materialelor auxiliare ce fac parte din consumurile standard ale fabricilor prezente in Platforma Kastamonu Romania.

Conform Legii nr. 451/2001 care implementeaza Directiva 67/548/EC privind clasificarea si etichetarea substantelor periculoase. Etichetarea se va realiza dupa cum urmeaza:

- A - Exista o zona de depozitare acoperita (i) sau complet ingradita (ii).
- B - Exista un sistem de evacuare a aerului.
- C - Sunt incluse sisteme de drenare si tratare a lichidelor inainte de evacuare.
- D - Exista protectie impotriva inundatiilor sau de patrundere a apei de la stingerea incendiilor.

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 vulnerabile)	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 RECICLABILE	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 evaporata nu substanta.Toxicitatea pentru pesti : LC50	NU , nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca adezivi ureo-formaldehydici.	A, B, D 2 rezervoare x 25 m³ (la faza de impregnare a hârtiei) 4 rezervoare x 180 m³ (la formarea covorului de PAL) In caz de inghitire accidentala poate provoca greata, varsaturi, dureri abdominale, diaree.

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 vulnerabile)	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 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 coresunzatoare prin separare mecanica, biodegradare. Componenta polimerica nu este biovolatila. Nu se asteapta acumularea in organisme. La suprafata apa se	NU , nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca adezivi ureo-formaldehidici.	A, B, C, D In caz de accident: Exista ziduri de protectie impotriva deversarilor accidentale mici. Zonele de sub rezervoarele de stocare sunt proiectate cu o inclinatie specifica pentru ca in cazul unor deversari accidentale, componenta acumulata sa se scurga gravitational catre cantoarele de apa uzata 3 rezervoare x 15 m ³ /total . (prezente in faza

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 vulnerabile)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata?	Cum sunt stocate? (A-D) Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
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 , nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca Lemnul si Deseurile lemnoase de esenta tare	A, B, D Stocare in Depozitul suprateran Materii prime, In cadrul platformelor betonate din amplasament, In padourile acoperite din amplasament.
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 energetic	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	NU , nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca Lemnul si Deseurile lemnoase rasinoase	A, B, D Stocare in Depozitul suprateran Materii prime, In cadrul platformelor betonate din amplasament, In padourile acoperite din amplasament.
Rumegus rasinoase	H204, H251		15% in produs 0,5% in apa pluviala prin spalarea de catre	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	NU , nu exista la nivel industrial un produs care sa	A, B, D Stocare in Depozitul de Materii prime pe suprafata platformelor betonate.



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 vulnerabile)	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
			ploi a depozitului de masa lemnoasa 84,5% in deeu valorificabil energetic		inlocuiasca Rumegusul de Rasinoase	In Cadrul celor doua Depozite de rumegus desfasurate pe o suprafata de 5200 m ² .
Tocatura rasinoase	H204, H251		95% in produs 0,5% in apa pluviala prin spalarea de catre ploi a depozitului de masa lemnoasa 4,5% in deseuri valorificabile energetic	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	NU , nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca Tocatura de rasinoase	A, B, D Stocare in Depozitul de Materii prime pe suprafata platformelor betonate.
Tocatura fag	H204, H251		95% in produs 0,5% in apa pluviala prin spalarea de catre ploi a depozitului de masa lemnoasa	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	NU , nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca Tocatura de fag.	A, B, D Stocare in Depozitul de Materii prime pe suprafata platformelor betonate.

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 vulnerabile)	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
			4,5% in deseuri valorificabile energetic			
ACIDUL SULFAMIC	H319, H315, H412		97% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Saci hârtie cu interior folie plastic Iritant pentru ochi si piele. Nociv pentru organismele acvatice.
DIETANOLAMINA	H302, H373, H315, H318		97% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie		NU , nu exista solutie alternativa	Recipient din plastic, armat cu gratare din metal de tip „IBC” cu o capacitate de 1000 litri/bucata.
IZOPROPIL ALCOOL	H225, H318, H336		97% produs 0% apa de suprafata		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Recipient din plastic, armat cu gratare din

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 vulnerabile)	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
			0% in canalizare 3% in deseurile de hartie			metal de tip „IBC” cu o capacitate de 1000 litri/bucata.
PLURAFAC LF 900	H315, H319		97% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Recipient din plastic, armat cu gratare din metal de tip „IBC” cu o capacitate de 1000 litri/bucata.
MORFOLINA	H226, H332, H312, H302, H314		97% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% in deseurile de hartie		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Recipient metalic de 200 litri/fiecare
ACMOSOL 133-1	H225, H318, H336, H302, H319+H315, H314		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri (ape uzate reciclate)		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Recipient din plastic de 20 litri/fiecare.

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 vulnerabile)	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
Sulfat de amoniu	-		95% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Depozitare in Saci de Rafie, depozitati pe Europaleti.
Parafina	-		95% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	Stocata in recipiente din carton, sigilati cu folie din plastic.
Emulsie parafina	-		95% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% deseuri de adeziv (namol)		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocata in rezervor metalic Se descompune la incalzire, iar arderea duce

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 vulnerabile)	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
			2% deseuri de PAL RECICLABILE			la formarea de compusi iritanti si toxici.
Emulsie Muzin 201 S	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocata in recipiente metalici de 50 de litri/fiecare;
Lichid antigel	H302, H360		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	Prezent in cadrul instalatiilor de racire de tip „Chiller” si stocat in cadrul recipientilor metalici de tip „IBC” de 1000 de litri/fiecare.
Ulei termic	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Prezent in cadrul instalatiilor tehnologice din cadrul fabricilor si este stocat in recipiente metalice etanse de 208 litri/fiecare.



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 vulnerabile)	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
Ulei reductoare	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in recipiente metalice etanse de 208 litri/fiecare.
Ulei Ungere	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in recipiente metalice etanse de 208 litri/fiecare.
Ulei anti-rugina	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in recipiente metalice etanse de 208 litri/fiecare.
Ulei hidraulic	-		0% produs 0% apa de suprafata		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D



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 vulnerabile)	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
			0% in canalizare 100% in deseuri eliminate			Stocat in recipiente metalice etanse de 208 litri/fiecare.
Ulei de motor	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in recipiente metalice etanse de 208 litri/fiecare.
Ulei de compresor	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in recipiente metalice etanse de 208 litri/fiecare.
Ulei de transmisie	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in recipiente metalice etanse de 208 litri/fiecare.

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 vulnerabile)	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
Uree	-		95% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat pe platforma betonata in Saci rafie paletati de 20 kg/fiecare. Poate provoca reactii grave la inhalare si ingerare in cantitati mari; este miscibil in apa. La ardere se pot elibera substante iritante.
Acid stearic	-		95% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in saci de hârtie cu protectie interioara de folie plastic
Solutie amoniacala (peste 25 %)	H221, H331, H314, H400		95% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocata in cadrul recipientilor metalici de tip

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 vulnerabile)	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
			3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL RECICLABILE			„IBC” de 1000 de litri/fiecare.
Agent de racire R- 407C	-		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 100% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	Prezent in cadrul Instalatiilor etanse de racire de tip „Chillere”.
Floculant PRAESTOL K122L	H402		0% produs 0% apa de suprafata 100% in apele epurate evacuate in canalizare 0% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in recipient de plastic de 60 de litri/fiecare
Motorina	H226, H304, H315, H332, H351, H373, H411		0% produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocata in rezervoare metalice, 2 bucati x 30 m ³ /fiecare.

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 vulnerabile)	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
			100% in deseuri eliminate			Inflamabil. Daunator, susceptibil de a provoca cancer. Provoaca iritarea pielii. Nociv prin inhalare. Poate provoca leziuni ale organelor in caz de expunere prelungita sau repetata.
Hexametilen tetramina	H228, H302, H312, H332, H402		95% in produs 0% in apa de suprafata 0% in canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Saci de hârtie 20 kg laminati cu plastic 20 kg/fiecare
RUCO - Guard Air	-		97% produs 0% in apa de suprafata 0% in canalizare		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in recipiente originali din plastic 200 litri/fiecare

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 vulnerabile)	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
			3% in deseurile de hartie			
Hipoclorit de sodiu, solutie 13%	EUH031, H315, H319		95% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 3% deseuri de adeziv (namol) 2% deseuri de PAL RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in recipiente din plastic 20 litri/fiecare;
Adeziv pe baza de poli (acetat de vinil)	-		98% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 0,5% deseuri de adeziv (namol) 1,5% deseuri de PAL RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in cadrul recipientilor metalici de tip „IBC” de 1000 de litri/fiecare.
Difenil metan diizocianat	H315, H317, H319, H332, H334, H335, H351, H373		98% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocata in saci de plastic introdusi in cutii de carton

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 vulnerabile)	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
			0,5% deseuri de adeziv (namol) 1,5% deseuri de PAL RECICLABILE			
Rasina vinilica	-		98% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 0,5% deseuri de adeziv (namol) 1,5% deseuri de PAL RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Recipiente de plastic de 20 de litri/fiecare; In caz de inghitire accidentala poate provoca greata, varsaturi, dureri abdominale, diaree.
I-BOND PB EM 4352	H332, H320, H302		98% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 0,5% deseuri de adeziv (namol) 1,5% deseuri de PAL RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in cadrul recipientilor metalici de tip „IBC” de 1000 de litri/fiecare.

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 vulnerabile)	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
Urelit U-96	-		98,5% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 0% deseuri 1,5% deseuri de HDF RECICLABLE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in rezervoare metalice cu urmatoarele capacitati: 3 bucati x 120 m ³ /fiecare, 1 bucata x 100 m ³ /fiecare.
MOULEX WE07BSP	H315, H318		98,5% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 0% deseuri 1,5% deseuri de HDF RECICLABLE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in cadrul recipientilor metalici de tip „IBC” de 1000 de litri/fiecare.
Hidroxid de potasiu	H302, H314		98,5% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 0% deseuri 1,5% deseuri de HDF RECICLABLE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in saci de rafie/plastic PS.

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 vulnerabile)	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
Rasini acrilice (WFA01B551)	-		96% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 2,5% deseuri de vopsea (namol) 1,5% deseuri de HDF RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in cadrul recipientilor metalici de tip „IBC” de 1000 de litri/fiecare.
Rasini acrilice (WFA01B552)	-		96% in produs 0% apa de suprafata 0% in canalizare 2,5% deseuri de vopsea (namol) 1,5% deseuri de HDF RECICLABILE		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in cadrul recipientilor metalici de tip „IBC” de 1000 de litri/fiecare.
MAGNAFLOC LT32	-		0% produs 0% apa de suprafata 100% in apele epurate evacuate in canalizare		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in cadrul recipientilor metalici de tip „IBC” de 1000 de litri/fiecare.

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 vulnerabile)	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
			0% in deseuri eliminate			
Acid adipic (Zetag 8140)	H318, H319		0% produs 0% apa de suprafata 100% in apele epurate evacuate in canalizare 0% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in saci din plastic laminati cu hartie exterioare avand o capacitate de 20 de kg/fiecare
Percarbonat de sodiu	H272, H302, H318		0% produs 0% apa de suprafata 100% in apele epurate evacuate in canalizare 0% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in saci din plastic laminati cu hartie exterioare avand o capacitate de 20 de kg/fiecare
Solutie soda caustica	H290, H314		0% produs 0% apa de suprafata		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in cadrul recipientilor metalici de tip

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 vulnerabile)	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
			100% in apele epurate evacuate in canalizare 0% in deseuri eliminate			„IBC” de 1000 de litri/fiecare.
Solutie acid clorhidric	H290, H314		0% produs 0% apa de suprafata 100% in apele epurate evacuate in canalizare 0% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in cadrul recipientilor metalici de tip „IBC” de 1000 de litri/fiecare. Poate fi coroziv pentru metale, provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor, poate provoca iritarea cailor respiratorii.
Clorura de sodiu	-		0% produs 0% apa de suprafata 100% in apele epurate evacuate in canalizare		NU , nu exista solutie alternativa	Stocat in saci din plastic laminati cu hartie exterioare avand o capacitate de 25 de kg/fiecare

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 vulnerabile)	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
			0% in deseuri eliminate			
Carbonat de sodiu	H319		0% produs 0% apa de suprafata 100% in apele epurate evacuate in canalizare 0% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	Stocat in saci din hartie avand o capacitate de 25 de kg/fiecare
Var	H315, H318, H335		0% produs 0% apa de suprafata 100% in apele epurate evacuate in canalizare 0% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	Stocat in saci din hartie laminati cu plastic exterior avand o capacitate de 25 de kg/fiecare
Diamoniu fosfat	-		0% produs 0% apa de suprafata		NU , nu exista solutie alternativa	Stocat in saci de rafie avand 25 de kg/fiecare;

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 vulnerabile)	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
			100% in apele epurate evacuate in canalizare 0% in deseuri eliminate			
Poli hidroxidul de aluminiu	H219, H318		0% produs 0% apa de suprafata 100% in apele epurate evacuate in canalizare 0% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D Stocat in cadrul recipientilor metalici de tip „IBC” de 1000 de litri/fiecare.
Adeziv pe baza de rasina ureo-formaldehidica					NU , nu exista solutie alternativa	
Faina neagra					NU , nu exista solutie alternativa	
Chit de lemn	H226, H332, H319, H315, P102, P260,		100% in produs 0% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	A, B, D, stocat in cutii metalice de 1950 de grame fiecare



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 vulnerabile)	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
	P305, P351, P338		0% apa de suprafata			
Motorina	H226, H332, H315, H304, H351, H373, H411, P210, P260, P273, P280, P301-310, P331, P501		0% produs 0% apa de suprafata 0% in deseuri eliminate		NU , nu exista solutie alternativa	Inflamabil. Daunator, susceptibil de a provoca cancer. Provoaca iritarea pielii. Nociv prin inhalare. Poate provoca leziuni ale organelor in caz de expunere prelungita sau repetata.

3.2. Cerintele BAT

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile mediul si impactul materiilor prime si materiilor utilizate? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati in cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate.	NU, in cadrul produselor finite Kastamonu, exista formaldehida in procentaj de 0,02%	
Listati orice substante identificate si indicati data la care acestea vor fi finalizate in cadrul programului de modernizare.	-	-
Confirmati faptul ca veti mentine un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament?	DA	Sistemul de gestiune SAP Responsabil Departament Achizitii si Aprovizionare
Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitoare la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	DA, in contextul justificarii economice si a celor mai bune tehnici utilizate in domeniul de activitate	Responsabil protectia mediului Top Management Responsabil Achizitii
Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.	DA, exista instructiuni specifice pentru fiecare materie prima aprovizionata, specificatii tehnice ale materiilor prime care prevad atat limitele parametrilor tehnici, inclusiv impuritatile specifice.	Responsabil protectia mediului Top Management Responsabil Achizitii Departament de Calitate

3.2.1 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor chimice

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage Siguranta si managementul riscului – general – se mentioneaza ca unitatea intra sub incidenta Legii nr. 59/2016		
Unitatile ce cad sub incidenta Directivei Seveso III trebuie sa ia toate masurile necesare pentru prevenire si limitarea consecintelor privind accidentele majore: - Trebuie sa aiba o politica de prevenire a accidentelor majore (MAPP) - un sistem de management al securitatii pentru implementarea MAPP; - o declaratie a sarcinilor si responsabilitatilor; - o evaluare a riscurilor majore de accidente - o evaluare a procedurilor si declaratiilor de lucru; - planuri de raspuns si urgenta - monitorizarea sistemului de securitate - evaluarea periodica a politicii adoptate; - un raport de securitate - un plan de urgenta interna si updatarea continua a listelor substantelor chimice	Kastamonu Romania a elaborat Raportul de securitate si toate celelalte documente anexe ale acestuia.	Conform cu BAT
Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor chimice ambalate Training and responsibility		
BAT este desemnarea unei persoane responsabile cu instruirea si reinstruirea pentru situatii de urgenta.	Exista nominalizati responsabili cu instruirea pentru situatii de urgenta	Conform cu BAT

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
Arii de depozitare		
<p>Cladiri si suprafete de depozitare, celule de depozitare</p> <p>Podeaua cladirilor este realizata din material-necombustibil, este impermeabila si rezistenta la materialele depozitate. Nu are legaturi directe la sistemele de canalizare sau apele de suprafata.</p>	<p>Podeaua zonelor de lucru este impermeabila, rezistenta la actiunea substentelor corozive si nu este conectata direct la sistemul de canalizare</p>	<p>Conform cu BAT</p>
<p>Cladirile de stocare au de obicei un acoperis construit din materiale usoare, pentru a actiona ca supapa de explozie, sau locuri slabe. Spatiile trebuie sa fie adecvate pentru prevenire concentratii vaporilor inflamabili sau toxici.</p> <p>Podeaua, peretii si peretii de compartimentare sunt realizati din materiale necombustibile</p>	<p>Halele de lucru de pe amplasament sunt construite din materiale usoare si sunt ventilate corespunzator.</p> <p>Materialele utilizate au fost alese in functie de destinatia spatiului, tinand cont de reglementarile privind protectia la foc</p>	<p>Conform cu BAT</p>
Separare si segregare		
<p>BAT este sa fie separata aria de depozitare sau cladirile de depozitare substante periculoase, de sursele de aprindere si alte cladiri, la distante suficiente, uneori in combinatie cu pereti rezistenti la foc</p>	<p>Spatiile de depozitare motorinei sunt amenajate in exteriorul cladirilor sunt separate de alte zone de stocare a substantelor periculoase sau de surse potentiale de incendiu.</p> <p>In general s-a urmarit separarea substantelor pe baza recomandarilor din fisele cu date de securitate si amplasarea la distanta suficienta fata de surse sau receptori.</p>	<p>Conform cu BAT</p>
Colectarea scurgerilor si materialelor de stingere contaminate		
<p>BAT este instalarea de rezervoare de colectare a eventualelor scurgeri din zonele de stocare.</p>	<p>Zonele de depozitare nu sunt conectate direct la reseaua de canalizare.</p>	<p>Conform cu BAT</p>
Echipe de stingerea incendiilor		
<p>BAT este aplicarea unui nivel satisfacator de protectie pentru prevenirea incediilor si luarea de masuri de lupta contra incendiilor</p>	<p>Unitatea detine echipe de actiune la producerea incendiilor, statie de POMPIERI</p>	<p>Conform cu BAT</p>



Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
	interna, sisteme de alarmare, remize PSI si sisteme de sprinklere si hidranti in zonele de depozitare si manipulare substante chimice.	
Prevenirea aprinderii		
BAT este prevenirea aprinderii la surse	Sunt identificate zonele unde substantele pot provoca amestecuri explozive (vapori sau pulberi), fiind ventilate si monitorizate corespunzator	Conform cu BAT

3.2.2 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor in rezervoare

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
Proiectare		
BAT pentru un design corespunzator este luarea in considerare a: <ul style="list-style-type: none"> - proprietatilor fizico-chimice ale substantei depozitate; - modul de operare al depozitului, ce nivel de instrumentatie este necesar, cati operatori vor lucra si cati vor fi informati despre devierile de la conditiile normale de process. - modeului in care depozitul este protejat de deviatile de la conditiile normale de operare (instructiuni, echipamente de eliberarea presiunii, echipamente de detectie a scurgerilor, retentie - ce echipamente trebuiesc instalate, luand in considerare experienta trecuta a produsului - ce plan de intretinere si inspectie trebuiesc implementate si cum functioneaza aceasta (acces) - cum sa se abordeze situatiile de urgenta 	Rezervoarele au fost proiectate pentru depozitarea substantelor chimice stocate.	Conformare cu BAT

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
Minimalizarea numarului de flanse si de stuturi montate sub nivelul lichidului, pentru a minimaliza sursele posibile de scurgeri	Numarul de flanse si stuturi este minimalizat la necesarul pentru asigurarea operarii si intretinerii corecte.	Conformare cu BAT
Intretinre si inspectie		
Elaborarea si implementarea unui sistem de inspectie interna (inspectie periodica de rutina si inspectie detaliata care sa aiba in vedere intreaga structura a rezervorului; ambele tipuri de inspectie trebuie sa ia in considerare atat constructia rezervorului si riscul scurgerilor, cat si constructia cuvei de retentie)	Inspectia interna, periodica si de rutina, se realizeaza periodic si are in vedere constructia rezervoarelor si riscul scurgerilor accidentale.	Conformare cu BAT
Elaborarea si implementarea unui sistem de inspectie de catre experti recunoscuti oficial (parti terte independente).	Exista elaborat si implementat un sistem de inspectie pentru stocarea substantelor in rezervoare de catre experti externi	Conformare cu BAT
Elaborarea si implementarea unui plan si a unor proceduri de intretinere a rezervoarelor	Exista un plan de intretinere periodica a rezervoarelor de stocare si instructiuni de lucru care trateaza activitatea de intretinere si exploatare a acestora.	Conformare cu BAT
Elaborarea si implementarea unui program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care sa ia in considerare: capacitati, grosime, precipitatii, material, permeabilitate, stabilitate/consolidare, rezistenta la atac chimic, proceduri de inspectie si de intretinere, asigurarea calitatii constructiei.	Este elaborat si implementat un program pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie, care sa ia in considerare: capacitati, grosimea stratului izolator, material de constructie, permeabilitate si rezistenta la atac chimic.	Conformare cu BAT
Culoarea rezervoarelor		

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
BAT este aplicarea unei culori cu o reflexivitate a radiatiilor termice sau solare de cel putin 70%	S-a tinut cont la proiectarea rezervoarelor aflate in exterior, aplicandu-se corespunzator	Conformare cu BAT
Prevenirea coroziunii si/sau eroziunii prin: <ul style="list-style-type: none"> - selectarea materialelor de constructie rezistente la produsele stocate; - aplicarea unor metode de constructie adecvate; - prevenirea patrunderii apei de ploaie sau a apei subterane in rezervor; - aplicarea programelor de intretinere preventiva. 	Rezervoarele de stocare a substantelor sunt confectionate din materiale rezistente la actiunea substantelor depozitate (otel inoxidabil, materiale plastice etc) material rezistent la coroziune, si au fost aplicate metode de constructie adecvate (montate pe suporti si sunt prevazute cu cuva de retentie, cu sistem de drenaj etans, pentru cele exterioare). Exista programe de intretinere preventiva a recipientilor / rezervoarelor / tancurilor de stocare.	Conformare cu BAT
Proceduri operationale si instrumente pentru prevenirea supraumplerii	Prevenirea supraumplerii este asigurata prin instructiuni de lucru pentru operatori, senzori de nivel pentru rezervoarele principale (formaldehida), iar pentru celelalte rezervoare masurarea volumelor din rezervoare efectuandu-se in momentul si pe parcursul umplerii. exista senzori de nivel si de maxima presiune in rezervoare.	Conformare cu BAT
Masuri pentru prevenirea si pentru detectarea scurgerilor:		

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
<p>sisteme tip bariera pentru prevenirea imprastierii lichidului in mediu; verificarea prin inspectie vizuala si prin inventariere.</p>	<p>Masurile pentru prevenirea scurgerilor de substante din rezervoare constau in amplasarea acestora in cuve impermeabile racordate la un sistem etans de drenare pentru a se evita deversarile in mediu. Aceste cuve sunt supuse inspectiei vizuale periodice, iar stocurile sunt verificate zilnic.</p>	
<p>Protectia solului in jurul rezervoarelor (izolatii) prin una dintre masurile de mai jos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - bariere de protectie in jurul rezervoarelor cu un singur perete, in cazul rezervoarelor pentru stocarea substantelor care pot genera o poluare semnificativa a solului sau a cursurilor de apa din vecinatate fiind necesare bariere si imprejmuiri impermeabile (membrane flexibile, argila, asphalt sau beton); - utilizarea unor rezervoare cu pereti dubli; - rezervoare cu pereti dubli si monitorizarea descarcarii la baza. 	<p>Rezervoarele de stocare substante de risc sunt montate in cuve de retentie impermeabile.</p> <p>Rezervoarele de stocare neamplasate in cuve de retentive sunt montate pe suprafete din beton, eventualele scurgeri neputand genera poluari semnificative ale solului avand in vedere tipul substantelor stocate.</p> <p>Acestea nu pot ajunge in reseaua de canalizare exterioara a cladirilor</p>	<p>Conformare cu BAT</p>
Cuve de retentie		
<p>Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate</p>	<p>Cuvele de retentie in care sunt montate rezervoarele de stocare a substantelor periculoase sunt impermeabile, fiind rezistente la substantele stocate.</p>	<p>Conformare cu BAT</p>



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

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
<p>BAT este aplicarea unui nivel satisfactor de protectie pentru prevenirea incendiilor si luarea de masuri de lupta contra incendiilor</p>	<p>Unitatea detine echipe de actiune la producerea incendiilor, sisteme de alarmare, remize PSI, statie de Pompieri proprie, autospeciale de pompieri si sisteme de sprinklere si hidranti in zonele de depozitare si manipulare substante chimice.</p> <p>Rezervoarele sunt prevazute cu instalatii antincendiu automate;</p> <p>Instalatiile antiincendiu sunt dotate cu spuma de medie expansiune pentru rampa de descarcare si pompele de transvazare, spuma de joasa expansiune pentru interiorul rezervoarelor si pentru cuvele de retentie, iar pentru exteriorul rezervoarelor – apa de racire;</p> <p>Exista alarme sonore si optice a caror declansare duce la pornirea automata a instalatiilor de stins incendiu</p> <p>Utilajele si instalatiile tehnologice, prin care sunt vehiculate fluide inflamabile sunt dotate cu instalatie de Paratraznet</p> <p>In depozit, nu exista surse de aprindere si la stocarea substantelor</p>	<p>Conformare cu BAT</p>



Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
	chimice sunt luate in considerare incompatibilitatile	

3.3. Auditul privind minimizarea deeurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)

3.3.1 Respectarea cerintelor BAT referitoare la minimizarea deeurilor

Nr crt	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate
1	A fost realizat un audit al minimizarii deeurilor ? Indicati data si numarul de inregistrare al documentului.	DA Audit privind gestiunea deeurilor generate de compania SC KASTAMONU ROMANIA SA in perioada Ianuarie 2017 – Decembrie 2019. Auditul este realizat in conformitate cu cerinta 11.1.13 din Autorizatiei Integrate de Mediu nr. MS1/02.09.2013. Documentele au fost transferate prin email catre ARPM Mures si GNM Mures in data de : 25 05 2020	Responsabil protectia mediului
2	Listati principalele recomandari ale auditului si data pana la care ele vor fi implementate. Anexati planul de actiune cu masurile necesare pentru corectarea neconformitatilor inregistrate in raportul de audit.	- NU exista un plan de actiune intocmit in urma auditului „Gestiunea Deeurilor” - DA, exista recomandari: <ul style="list-style-type: none"> • Ridicarea continua a nivelului de instruire profesionala a angajatilor; • Instruirea personalului cu privire la necesitatea protectiei mediului; • Reducerea numarului de opriri incidentale a liniei prin urmarirea parametrilor tehnologici; • Mentinerea unor parametri tehnologici optimi pentru reducerea numarului de rebuturi; • Mentinerea generarii de deseuri din clasa de generare foarte mica la acelasi nivel; 	Sefii de linie, Managerii, Dept.Tehnic

Nr crt	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de minimizare a deeurilor si data pana la care ele vor fi implementate.	-	-
4	Indicati data programata pentru realizarea viitorului audit.	2021- Martie	Responsabil protectia mediului
5	Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea deeurilor cel putin o data la doi ani. Prezantati procedura de audit si rezultatele/recomandarile auditului precum si modul de punere in practica a acestora in termen de 2 luni de la incheierea lui.	Conform AIM Nr.MS1 din 02.09.2013/ 11.04.2015/ 02.10.2015 frecventa raportarii „Audit privind minimizarea deeurilor” este de o data la 3 ani	Responsabil protectia mediului



3.4 Utilizarea Apei

Sursele de alimentare cu apa sunt COMUNE pentru FABRICA DoorFrame&Cherestea-Fabrica de Usi, Fabrica de Cherestea, Fabrica de PAL si Fabrica DoorSKIN.

- **Sursa de alimentare cu apa pentru consumul tehnologic** o reprezinta canalul Gurghiu prin intermediul nodului tehnologic, prin intermediul prizei tiroleze amplasate in amonte de Statia de Tratare a Apei a Municipiului Reghin;
- **Sursa de alimentare cu apa pentru scopuri menajere/igienico-sanitare** o reprezinta Reteaua de distributie apa potabila a Municipiului Reghin.

Datorita faptului ca amplasamentul Kastamonu Romania S.A ocupa partial vechiul amplasament IPL Reghin, ce detinea o singura sursa de captare de apa pentru consumurile tehnologice, la momentul actual compania distribuie apa si catre operatorii vecini – **SC HORA S.A, SC AMIS-IMPEX S.A si SC AMIS-MOB S.A**

Principalele procese unde este consumata apa in cadrul fabricilor de pe amplasamentul Kastamonu Romania , sunt urmatoarele:

Denumire Fabrica	Punctele si Procesele unde este consumata apa
Fabrica de PAL	Etapa de prelucrare finala a tocaturii (aschire)
	Prepararea aditivilor si adezivilor pentru incleirarea aschiilor de lemn
	Tratarea gazelor viciate prin intermediul electrofiltrului umed
	Procesul de generare a apei calde pentru incalzire, la cazane
	Prepararea aditivilor si a rasinilor de impregnare
	Curatarea suprafetelor de lucru
Fabrica DoorSkin	Consum pentru asigurarea nevoilor igienico-sanitare
	Centrala termica, pentru generarea de abur folosit la fierberea lemnului in procesul de obtinere a fibrei de lemn
	Prepararea aditivtilor si adezivilor pentru formarea placii de HDF
	Diluarea grundurilor hidrodiluabile folosite pentru protectia placilor de HDF
	Spalarea si curatarea echipamentelor si suprafetelor de lucru
Consum pentru asigurarea nevoilor igienico-sanitare	
Fabrica DoorFrame&Cherestea si Fabrica de Cherestea *in cadrul Fabricii de Cherestea, NU se consuma apa in regim tehnologic	Prepararea adezivilor si a aditivilor consumati pentru productia de usi
	Spalarea si curatarea echipamentelor si a suprafetelor de lucru
	Consum pentru asigurarea nevoilor igienico-sanitare

3.4.1. Consumuri de apa

SC Kastamonu Romania S.A detine pentru cele 4 fabrici un numar de 2 Autorizatii de Gospodarire a Apelor, astfel:

- Fabrica DOORFRAME&CHERESTEA (Fabrica de Usi) si Fabrica de Cherestea -Autorizatia de Gospodarire a Apelor nr 354 din 22.10.2018 valabila pana la 22.10.2021, **eliberata pentru un regim de lucru de 313 zile/an**
- Fabrica PAL si DoorSKIN- Autorizatia de Gospodarire a Apelor 59/19.04.2013 revizuire 03.08.2018 cu valabilitate pana la 19.04.2023., **pentru un regim de lucru de 365 de zile/an**

La nivelul Kastamonu Romania, apa este consumata in regim tehnologic cat si in regim de consum in scop menajer/igienico-sanitar cat si pentru stingerea incendiilor.

Prin arhitectura retelei de alimentare cu apa, SC KASTAMONU ROMANIA SRL , alimenteaza si operatorii: **SC HORA S.A, SC AMIS IMPEX S.A si respectiv SC AMIS-MOB S.A** astfel:

Fabrica DoorFrame&Cherestea(Fabrica de Usi) si Fabrica de Cherestea	
Consum de apa in scop menajer	Consum de apa in scop tehnologic Observatii
Volum zilnic maxim: 2.8 m ³ /zi Volum zilnic mediu: 2,5 m ³ /zi Volum zilnic minim: 2,2 m ³ /zi	Volum zilnic maxim: 222,9 m ³ /zi Volum zilnic mediu: 193,8 m ³ /zi Volum zilnic minim: 181,0 m ³ /zi
-	In cadrul fabricii de Cherestea componenta a fabricii DOORFRAME&CHERESTEA, NU se consuma apa in scopuri tehnologice In cadrul Fabricii DoorFrame&Cherestea, se recircula in instalatiile interne un debit de 7 m ³ /zi de apa tehnologica.
-	Volumul total maxim 161 500 m ³ /an Volumul total mediu 152 400 m ³ /an Volumul total minim: 148 400 m ³ /an
Fabrica de PAL si Fabrica DoorSKIN	
Consum de apa in scop menajer	Consum de apa in scop tehnologic Observatii
Volum zilnic maxim: 31,6 m ³ /zi Volum zilnic mediu: 27,5 m ³ /zi Volum zilnic minim: 23,9 m ³ /zi	Volum zilnic maxim: 920,2 m ³ /zi Volum zilnic mediu: 800,2 m ³ /zi Volum zilnic minim: 695,8 m ³ /zi
	Volumul total maxim: 335900 m ³ /an Volumul total mediu: 292100 m ³ /an Volumul total minim: 253900 m ³ /an
SC HORA S.A, SC AMIS IMPEX S.A si respectiv SC AMIS-MOB S.A	
Operatorii Hora S.A, Amis-Impex S.A si Amis-Mob S.A nu fac obiectul consumului de apa in scop menajer	Volumul total zilnic pentru cei 3 clienti: 293,2 m ³ /zi Volumul zilnic mediu pentru HORA S.A: 118,8 m ³ /zi Volumul zilnic mediu pentru Amis-Impex S.A: 87,2 m ³ /zi Volumul zilnic mediu pentru Amis-Mob S.A : 87,2 m ³ /zi
Volumul Total ANUAL-CUMULAT pentru TOATE OBIECTIVELE KASTAMONU	Volumul total maxim anual: 497400 m³/an Volumul total mediu anual: 444500 m³/an Volumul total minim anual" 402300 m³/an

Cerinta de apa la unitatile industriale include:

- apa pentru nevoi igienico-sanitare, apa tehnologica, pentru refacerea rezervei de incendiu si alte utilizari;
- apa pentru acoperirea pierderilor din reseaua de distributie;

Apa pentru stingerea incendiilor este inmagazinata pe platforma comuna celor 4 fabrici, astfel rezerva de apa intangibila este inmagazinata intr-un rezervor suprateran avand $V = 1200 \text{ m}^3$ care este conectat la Statia de pompare care deservește:

- Turnul de apa cu o capacitate de stocare $V = 500 \text{ m}^3$
- Doua rezervoare metalice supraterane $V=300 \text{ m}^3$ / fiecare rezervor;
- Rezervorul de apa din cadrul Fabricii DoorSKIN-rezerva intangibila: $V= 300 \text{ m}^3$

In cazuri de urgenta poate fi uilizata si rezerva comuna de apa, inmagazinata in cele doua rezervoare subterane $V=750 \text{ m}^3$.

In conditii accidentale, foarte izolate, situatii extreme, atunci cand exista probleme in alimentarea cu apa pentru consumul industrial-tehnologic, Kastamonu Romania, poate alimenta apa din reseaua de alimentare a municipiului Reghin, pentru satisfacerea consumurilor pentru fluxurile tehnologice ale celor 4 fabrici.

Pentru asigurarea unei conditii normale a florei bacteriene din etapa anaeroba a Statiei de Preepurare a Kastamonu Romania, exista un consum liniar de apa din reseaua municipiului Reghin pentru alimentarea si ameliorarea conditiei fizico-chimice a apei tehnologice care este deversata in urma proceselor tehnologice spre a fi preepurata si ulterior deversata in cadrul retelei municipale de canalizare a Municipiului Reghin.

3.4.2. Compararea cu limitele disponibile

Documentul dupa care s-a stabilit Valoarea Limitei	Valoarea limitei	Cat Consuma defapt operatorul?
Autorizatia de Gospodarire a Apelor si Anexa la contract Kastamonu-Compania Aquaserv S.A -Sucursala Reghin (pentru apele uzate menajere si o parte din apele pluviale)	NTPA001 pentru apele pluviale NTPA002 pentru apele menajere uzate	Conform cu BAT
Productia de PAL si HDF/Fete de usi	In Decizia de punere in aplicare 2015/2119 a CE privind Concluziile BAT in domeniu, nu sunt precizate limite pentru consumul de apa.	Conform cu BAT Productia de PAL : 0,21 m^3 /tona de produs finit Productia de Fete de Usi: 1,55 m^3 /bucata.

O diagrama a circuitelor apei si a debitelor caracteristice este prezentata in cadrul Anexei la prezentul Formular de Solicitare.

3.4.3. Cerintele BAT privind consumurile de apa

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate
<p>A fost realizat un audit privind eficienta utilizarii apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.</p>	<p>DA Documentul de Audit Intern cu privire la gestiunea apelor utilizate pe platforma industriala Kastamonu Romania S.A in perioada Septembrie 2016-August 2019, GESTIUNEA APELOR numarul 615/22.01.2020. Inregistrat la Garda Nationala de Mediu, Comisariatul Judetean Mures cu nr 137/22.01.2020</p>	<p>Resposabil Protectia Mediului</p>
<p>Listati principalele recomandari ale acelui audit si termenele de realizare Anexati planul de actiune pentru punerea in practica a recomandarilor si termenele</p>	<p>1. Consumul de apa industriala pe unitatea de volum de productie trebuie sa raman in jurul urmatoarelor valori: Fabrica de PAL: 20+/-0,5 m³ apa consumata/m³ PAL produs. Fabrica de Fete-Usi : 9,5 +/- 0,5 m³ apa consumata/ m³ placi HDF, Fabrica de usi: 0,6 +/- 0,06 m³ apa consumata / m³ usi fabricate. 2. Mentinerea consumului de apa potabila la nivelul de 85 litri/zi/persoana, pentru uz tehnologic 2+/- m³/h. 3. In limita posibilitatilor tehnologice sa se reutilizeze in procesele de fabricatie total apa industriala uzata generata de aceste procese. 4. Mentinerea in continuare a unui grad de curatenie ridicat a platformelor betonate pe care se depoziteaza lemnul astfel incat sa se reduca cantitatile de material lemnos ce ajunge in separatoarele de apa/hidrocarburi unde pot avea loc procese de degradare biologica a biomasei, rezultand un nivel ridicat de azot amoniacal in apa meteorica deversata. 5. Imbunatatirea calitatii proceselor de tratare a apelor industriale uzate prin reducerea traseelor tehnologice din treapta mecanica si cea biologica. Mentinerea unui nivel optim de tratare a apelor industriale uzate de 1 +/- 0,2 m³/h.</p>	<p>Sefii de Linie de Productie Manager Departament Tehnic Responsabil de Mediu.</p>

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate
<p>Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa?</p> <p>Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.</p>	<p>In procesele de fabricatie ale Fabricii PAL si Fabricii Doorskin este prevazuta recircularea apei in toate fazele tehnologice care permit acest lucru (electrofiltru EWK, condensul la centrala termica Doorskin, etc) o reutilizare integrala a apelor tehnologice uzate generate.</p> <p>Reducerea consumul de apa industriala proaspata si compensarea pierderilor in diverse etape ale proceselor tehnologice.</p>	<p>Resposabil Protectia Mediului</p>
<p>Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.</p>	<p>-</p>	<p>Resposabil Protectia Mediului</p>
<p>Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul audit.</p>	<p>Martie 2021</p>	<p>Responsabil de Mediu</p>
<p>Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind utilizarea apei cel putin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizatiei IPPC si ca veti prezenta metodologia utilizata si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.</p>	<p>DA, s-a realizat studiul privind eficientizarea consumului de apa</p>	<p>Responsabil de Mediu</p>

3.4.4. Sistemele de canalizare

Sistemul de canalizare este divizor, fiecare tip de apa provenita din activitatea fabricilor Kastamonu Romania fiind colectata intr-o retea separata (menajera, tehnologica, pluviala).

Sistemul de canalizare menajer colecteaza apele menajere de la fabrica de PAL si, respectiv Fabrica Doorskin, DoorFrame&Cherestea si Fabrica de Cherestea si le dirijeaza prin pompare apoi in reseaua de canalizare menajera municipala, avand racord in Str Salcamilor.

Sistemul de canalizare tehnologica este unul comun celor 4 fabrici:

Activitatea Fabricii de PAL, in urma proceselor tehnologice nu sunt deversate ape uzate tehnologice in vederea colectarii in cadrul sistemului de canalizare tehnologica;

Activitatea Fabricii DoorSKIN-Fete de usi, implica producerea apelor tehnologice, care sunt dirijate catre Statia de epurare mecano-biologica din incinta Kastamonu Romania S.A

Activitatea Fabricii DoorFrame&Cherestea-Fabricii de Cherestea, partial reutilizate in procesul tehnologic, restul fiind dirijate catre Statia de epurare mecano-biologica din incinta Kastamonu Romania S.A.

Totalitatea apelor uzate tehnologice preepurare si menajere sunt evacuate in sistemul de canalizare municipal Reghin, printr-un racord comun amplasat in Str Salcamilor, in baza contractului incheiat intre Kastamonu Romania S.A si SC Compania Aquaserv S.A-Sucursala Reghin.

Sistemul de canalizare pluviala, este desfasurat in 2 colectoare si este comun celor 4 fabrici:

Colectorul Pluvial 1: asigura colectarea apelor pluviale tehnologice din cadrul Fabricii de DoorFrame&Cherestea/Fabrica de usi si a Fabricii de cherestea, din zona depozitului de busteni si din partea de N a platformei de productie PAL , ulterior colectorul le dirijeaza catre un separator de nisip si produse petroliere din care sunt evacuate in canalul Gurghiu (EV1);

Colectorul Pluvial 2: asigura colectarea apelor pluviale din zona Fabricii de DoorSKIN/Fete de usi , partea de E si S a platformei de productie PAL precum si platformele betonate aferente. Traversaza amplasamentul catre S si se racordeaza in punctul de evacuare , din Str Salcamilor avand doua sectoare: un sector dirijat catre separatorul de nisip si produse petroliere din Str Salcamilor, in paraul Mocear (EV2) si un sector catre separatorul de produse petroliere la limita NE a amplasamentului, in canalizarea pluviala a Mun. Reghin care deverseaza in paraul Mocear (EV3).

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 incheiat cu SC Compania Aquaserv S.A.

Apele pluviale colectate de pe acoperisurile cladirilor sunt colectate in rigole deschise pe trei laturi ale cladirii (fetele NV, NE, SE).

Apele pluviale colectate de pe platforma betonata a depozitului de masa lemnoasa pozitionata in zona cladirii administrative, având suprafata de 141.357 m², sunt colectate prin rigole si directionate ulterior inspre bazinul de colectare ape pluviale cu capacitate de 1400 m³. Apele pluviale colectate in acest bazin sunt dirijate spre reseaua de apa industriala spre a fi utilizate in fluxul tehnologic de pe platforma Kastamonu.

3.4.5. Recircularea apei

În cadrul Kastamonu Romania S.A la nivelul fabricilor din platforma industrială, recircularea apei este definită sub forma unui criteriu important de performanță, astfel principala zonă unde recircularea este prezentă este

- Fabrica de PAL și Fabrica DoorSKIN unde apa este recirculată în toate fazele tehnologice (Electrofiltru EWK, condens centrală termică Fabrica DoorSKIN), gradul de recirculare obținut ajunge în medie la 86% din totalul apei consumate în scop tehnologic.
- Fabrica DoorFrame&Cherestea/Fabrica de uși și Fabrica de Cherestea, recircula de asemenea apa industrială în procesele tehnologice de producție, în grade diferite de circuit, astfel debitul recirculat ajunge la 7 m³/zi, echivalentul a aproximativ 4% din totalul apei utilizate în procesul tehnologic.

3.4.6. Alte tehnici de minimizare

Kastamonu Romania, prin sistemul de management integrat de mediu cât și având la bază indicatorii de proces, auditarea internă privind gestiunea apelor utilizate pe platforma industrială Kastamonu Romania S.A a obținut o serie de concluzii care sunt transpuse în tehnici de minimizare ale consumului de apă, astfel:

- Creșterea gradului de recirculare a apelor tehnologice în cadrul instalațiilor de proces;
- Eficientizarea consumului de apă pentru uzul tehnologic și menținerea acestuia în jurul valorii de 2-2,3 m³/h/tona de produs finit;
- Reutilizarea integrală a apelor tehnologice în procesele de fabricație;
- Reducerea consumurilor inițiale, astfel optimizarea fluxurilor tehnologice în lanț, cu respectarea obligațiilor și regulilor privind starea factorilor de mediu;
- monitorizarea strictă a parametrilor de proces pentru fiecare utilaj, în special a temperaturii de lucru (reducerea pierderilor prin evaporare).

Asigurarea monitorizării cantităților de apă utilizate în fiecare proces permite rationalizarea consumului de apă și identificarea posibilităților pentru minimizarea acestuia. Totodată Kastamonu Romania S.A are în vedere optimizarea consumurilor și reducerea pierderilor de apă la instalațiile fabricilor prin eficientizarea instrucțiunilor de lucru cu apă.

3.4.6. Apa utilizată la spălare

În condițiile în care apa este utilizată în procese de spălare, pentru curățarea suprafețelor și spălarea acestora, cantitatea utilizată trebuie minimizată prin aspirare, ștergere sau utilizarea pompelor de înaltă presiune cu un consum redus de apă.

În cadrul amplasamentului celor 4 Fabrici Kastamonu, este practică în mod curent curățarea spațiilor de producție aferente fazelor tehnologice, prin sisteme uscate mecanice și/sau manuale.

4 SECTIUNEA 4-Principalele activitati

4.Principalele Activitati

4.1 Inventarul Proceselor

Numele procesului	Numarul procesului (daca este cazul)	Descriere	Capacitate maxima
FABRICA DE PAL			
Tocare		Tocare lemn	100 t/ora
Insilozare 1		Insilozare tocatura	1500 t
Sitare 1		Separarea fractiunilor si impuritatilor	62 t/h
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 placi/h
Impregnare		Impregnarea hartiei brute si producerea Hartiei Melaminata	13.200 mp/h
Ambalare		Ambalarea produselor brute sau innobilate, sub diferite forme.	380 placi/h 320 placi/h 1375 placi/h



Numele procesului	Numarul procesului (daca e cazul)	Descriere	Capacitate maxima
Fabricare blaturi de bucatarie		Despicare placi PAL si lipire folie plastic	800 blaturi/ zi
FABRICA DOORSKIN			
Tocarea lemnului si depozitarea tocaturii		Tocarea lemnului cu toculator Pallman (TOC 1)	40 to/h pentru specii foioase si 45 to/h pentru cele rasinoase
Selectarea dimensionala a tocaturii		Selectarea cu sita vibranta in trei fractii dupa cum urmeaza: cu dimensiuni < 6 mm, > 6 mm si 6 mm ÷ 6 mm	
Prepararea emulsiei de parafina		Parafina (400 kg) + apa industriala (600 kg) + acid stearic (20 kg) + apa amoniacala (8 kg)	1000 litri
Prepararea intaritorului (solutie de 40% de sulfat de amoniu)		Apa industriala (600 kg) + sulfat de amoniu (400 kg)	1000 litri
Prepararea adezivului		Rasina bruta + apa + solutia de intaritor	
Producerea fibrei de lemn		Fierberea lemnului concomitent cu absorbtia de apa in masa lemnoasa si amestecarea cu emulsie de parafina	Fractia utila a tocaturii de lemn, intre 18,5 si 22,5 to/ h
Uscarea si transportul fibrei		Adaugare adeziv ureo-formaldehidic preparat si uscarea fibrei	11,5 – 15 to/ h
Pregatirea obtinerii fetelor de usi		Aerarea si uniformizarea masei de fibra si pregatirea pentru formarea covorului, introducerea in prepresa, ajustarea latimii covorului, stropire cu material antiaderent si dimensionarea pentru intrarea in presa	
Presarea		Presarea elementelor dimensionate	Concomitent maximum 20 de modele de fete de usi la presa 1 si respectiv 24 de modele de de fete usi la presa 2
Selectarea elementelor presate		Selectarea modelelor presate cu o banda transportatoare ce are 10 elemente mobile la linia 1 si respectiv 12 elemente mobile la linia 2, si apoi transfer la sectorul de vopsire cu un motostivuator	
Debitare		Debitare pe una dintre cele 2 linii automate de debitat. In cazul in care exista comenzi mici, teste, mostre sau completari de paleti master panelul este formatizat pe o linie manuala	

Numele procesului	Numarul procesului (daca e cazul)	Descriere	Capacitate maxima
		formata dintr-un fierastrau circular dublu	
Vopsire		Vopsirea in cabine de vopsire si uscarea in tunele	
Ambalare		Ambalarea se face pe o masina de infoliere, pe produse se aplica eticheta de identificare, se scaneaza si se trimit la depozitul de produse finite.	
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEA si FABRICA DE CHERESTEA			
Receptie rigle		Analiza vizuala a calitatii materialelor , efectuata de catre seful de schimb	
Control fete de usi		Fetele pentru foile de usi celulare sunt primite de la Fabrica DoorSKIN, si se analizeaza vizual inainte de a fi introduse pe masina de incleiat	
Receptie adezivi		Receptia calitativa a adezivilor se realizeaza in cadrul Laboratorului Kastamonu. Cantitatea este asigurata de catre bonurile de consum.	
Dimensionare montanti, traverse si adaosuri pt accesorii		Urmare a comenzii de productie, avand la baza parametrii precum: lungime, latime, grosime, nr de bucati, model si firma beneficiara, se debiteaza cu ferastraul circular de retezat, montantii, traversele si adaosurile pentru accesorii la dimensiunile stabilite. Pe traverse sunt executate doua canale de aerisire prin care este asigurata circulatia aerului in interiorul placii.	
Confectionarea ramei		Rama placilor celulare este formata din montanti, traverse si adaosuri pentru accesorii. Montantii si traversele se asambleaza cu ajutorul capsatorului pneumatic, utilizandu-se capse metalice	
Taiere miez hartie celulara		Taierea are loc pe masina Honicel, dupa atingerea temperaturii de lucru 100-110 °C, prin introducerea fagurelui de hartie intre rolele de antrenare din ambele capete	
Preparare clei si incleiere fete de usi		Pe baza de reteta se prepara cleiul prin amestecarea acestuia in malaxor. Se utilizeaza masina de incleiat Burkle, se regleaza distanta	

Numele procesului	Numarul procesului (daca e cazul)	Descriere	Capacitate maxima
		dintre tamburi si apoi se unge fata de usa pe spatele fetei acesteia.	
Asamblarea placilor		Asamblarea fetelor de usa se realizeaza prin fixarea in interiorul ramei a miezului din hartie celulara	
Presarea, Conditionarea si Formatizarea foilor de usi		Se regleaza platanele pentru temperatura, presiune si timpi de presare si se introduc 5-6 foi de usa pe fiecare presa	
Marcare si etichetare		Marcarea are loc pe fiecare placa, prin stampilarea pe canturi.	
Paletizare si ambalare		Foile de usi sunt paletizate in pachete de cate 50 de bucati. Dupa paletizare sunt ambalaje in folie PP si legate cu folie PET. Muchiile sunt protejate de coltare din carton	50 de bucati
Depozitare		Pachetele cu produse finite sunt depozitate in spatii inchise, in cadrul Depozitului de Produse Finite si sunt protejate prin intermediul unor huse reutilizabile din PP, pentru a fi protejate de praf.	



4.2 Descrierea proceselor

Fluxurile si procesele tehnologice ale celor 4 fabrici au conditii comune, privind utilitatile, energie si apa pentru consum tehnologic, dar din punct de vedere operational difera si sunt structurate dupa cum urmeaza:

A. FLUX TEHNOLOGIC PRODUCTIE PAL- FABRICA DE PAL:

- Aprovizionare, depozitare materie prima, deseuri de lemn si lemn rotund;
- Tocarea lemnului
- Insilozarea tocatunii/sorturilor de tocatura;
- Prelucrarea tocatunii
- Uscarea tocatunii,
- Selectie prin sitare;
- Incleirere,
- Formarea covorului de aschii
- Presarea
- Climatizarea, Racirea;
- Formatizare si Calibrare;
- Innobilare;
- Ambalare;
- Depozitare si expeditie;

B. FLUX TEHNOLOGIC DOORSKIN-Fabrica Fete de usi:

- Aprovizionare, depozitare, materie prima;
- Tocarea lemnului si Depozitarea tocatunii;
- Selectarea dimensionala a tocatunii;
- Prepararea emulsiei de parafina
- Prepararea intaritorului (solutie 40% sulfat de amoniu)
- Prepararea adezivului
- Producerea fibrei de lemn
- Uscarea si Transportul fibrei
- Pregatirea obtinerii fetelor de usi
- Presarea
- Selectarea elementelor presate
- Debitare
- Vopsire

C. FLUX TEHNOLOGIC DOORFRAME&CHERESTEA-Fabrica de Usi si Fabrica de Cherestea

- Receptia riglelor;
- Dimensionarea montantilor, traverselor si a adaosurilor pt accesorii;
- Confectionarea ramelor;
- Taierea fagurelui;
- Controlul fetelor de usi;
- Incleierea fetelor;
- Fixarea fetelor fagurelui pe rama;
- Presarea foilor de usi;
- Conditionarea;
- Formatizarea;
- Controlul final;

- Ambalare si etichetare;
- Depozitare si expeditie;

Descrierea fiecarui flux tehnologic in parte, este detaliat prezentata in cadrul Raportului de Amplasament, documentatie conexa prezentului Formular de Solicitare.

Un alt circuit de generare a tocatarii de lemn este cel in care sursa de lemn o reprezinta ambalajele ce nu mai pot fi reutilizate. **Ambalajele din lemn colectate si achizitionate de pe piata interna sunt depozitate pe platforma de depozitare a masei lemnoase si tocate cu ajutorul tocatoarelor mobile.**

Tocatoarele mobile ce vor fi utilizate in cadrul amplasamentului vor fi unele cu caracteristici medii de consum si productivitate, astfel incat sa NU genereze impact asupra perimetrului, activitatilor si fluxurilor existente cat si asupra circuitelor interne de proces si productie. Acesta avand simplul rol de a toca potentialele ambalaje/deseuri de ambalaje din lemn, atunci cand instalatiile fixe de tocare ale fabricii PAL sau DoorSkin se afla in stare de avarie sau in proces de mentenanta.

Procesele tehnologice stipulate in cadrul Fabricii DoorSkin, DoorFrame&Cherestea si PAL se desfasoara atat in aer liber pe suprafete betonate, destinate, delimitate corespunzator, cat si in cadrul platformelor tehnologice amplasate in interiorul halelor de productie Kastamonu.

4.3 Utilitati

Principalele utilitati furnizate pe amplasamentul Kastamonu Romania S.A in cadrul Fabricii de PAL, Fabricii DoorSkin-Fete de usi, Fabricii DoorFrame&Cherestea/Usi sunt : energia electrica, gazul natural, apa potabila pentru consum igienico-sanitar si consum tehnologic(in situatii exceptionale din reseaua municipala);

4.3.1 Alimentarea cu Energie Electrica

Alimentarea cu energie electrica a platformei industriale Kastamonu Romania este asigurata din statia 110/20kV Prolehn.

Statia 110/20 kV Prolehn este amplasata in incinta platformei industriale si este dotata cu un transformator de 31.5MVA si celule de distributie de 20kV de unde este alimentata Fabrica de PAL, Fabrica de Fete Usi (DOOR SKIN), Statia de pre-epurare, Fabrica de Usi- DOORFRAME&CHERESTEA;

- Fabrica PAL dispune de celule de distributie de 20kV de unde este distribuit energia electrica spre cele 10 posturi de transformare care sunt urmatoarele toicator, fleker, uscator, centrala termica, sitele, presa, calibrarea si presele de melamina. Transformatoarele sunt de 1600kVA si de 2500kVA, cu racire cu ulei.
- Statia de transformare pT29-pompe de apa- este alimentata din statia din Iernuteni (statia principala a Municipiului Reghin);
- Fabrica DOORSKIN dispune de celule de distributie de 20kV de unde sunt alimentate 5 posturi de transformare care sunt necesare pt alimentarea urmatoarelor zone: toicator, centrala termica, refiner, presa1, presa2, fabrica de usi. Transformatoarele sunt de 1000kVA, 1600kVA, 2500kVA, 3000kVA si 3600kVA, cu racire cu ulei.
- Statia de epurare dispune de un post de transformare cu un singur transformator 20/0.4kV de 1000kVA necesar aparaturii si motoarelor din zona respectiva.

- Fabrica DoorFrame&Cherestea sunt alimentate din Punctul PT21 care este alimentat din pT87 care la randul sau este alimentat din PA DoorSKIN si care la randul sau este alimentat din Statia 110/20kV PROLEMN.

4.3.2 Alimentarea cu gaz metan

Energia termica necesara fabricii de PAL este asigurata intergral de generatorul de gaze calde, prin arderea deseurilor de lemn. La pornirea acestuia este necesara utilizarea gazului metan (aprox. 1000 Nmc/h) in baza contractului incheiat cu furnizorul de gaz metan din **reseaua de distributie existenta in zona amplasamentului si operata de catre EON Gaz Distributie S.A.**

4.3.3 Alimentarea cu apa

SC KASTAMONU ROMANIA SA - Reghin detine un sistem bine definit de alimentare cu apa tehnologica.

Sursa de apa este Canalul Gurghiu, unde sistemul de captare de apa tehnologica pentru asigurarea **consumurilor tehnologice** este format dintr-o priza tiroleza din beton, situata in amonte de statia de tratare apa potabila a municipiului Reghin precum si dintr-un canal de aductiune subteran din PVC, cu functionare gravitationala care leaga punctul de captare cu incinta societatii KASTAMONU ROMANIA SA.

Captarea de apa asigura un debit de 100 m³/h ceea ce acopera nevoile prezente ale societatii precum si cele estimate de a fi necesare in viitor.

Debitul de apa captat este condus in putul de aspiratie al statiei de pompare, treapta 1, amplasata in incinta SC KASTAMONU ROMANIA SA. Statia de pompare este echipata cu 2 electropompe Cerna 200, având fiecare debit de Q=160 m³/h si presiune 15 mCA. Pompele sunt amorsate cu ajutorul a 2 pompe de vid MIL 252.

Apa este pompata in doua decantoare verticale, care servesc la reducerea suspensiilor din apa. Din decantor apa este trimisa spre folosintele de apa ale Kastamonu (rezervoare, castel, centrala termica, procese de productie) prin statia de pompare treapta 2.

Alimentarea cu apa pentru consum in scop igienico-sanitar in cadrul celor 4 fabrici se realizeaza din reseaua publica, operata de Compania Aquaserv S.A Reghin

Alimentarea cu apa pentru consum in scopuri tehnologic in cadrul celor 4 fabrici se realizeaza din canalul Gurghiu, controlat prin intermediul nodului hidrotehnic de pe raul Gurghiu, prin intermediul prizei tiroleze amplasate in amonte de Statia de Tratare a Apei a Municipiului Reghin;

4.4 Inventarul iesirilor (produse si deseuri)

Numele procesului	Numele \ produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (volum/lungime)
FABRICA DE PAL			
Tocator	Tocatura	Producerea de aschii	3900 m ³ /zi
Aschiere	Aschii	Producerea PAL	3800 m ³ /zi
Presare	PAL	- Produs finit - Produs pt innobilare	1425 m ³ /zi 980 m ³ /zi
Melaminare	PAL Melaminat	-Produs finit	980 m ³ /zi
Fabricare blaturi	Blaturi de bucatarie	-Produs finit	75 m ³ /zi
FABRICA DOORSKIN			
Formatizare	Fete usi	Vânzare Intern (la vopsire)	28,4 m ³ /zi 300,5 m ³ /zi
Vopsire	Fete usi vopsite	Vânzare Intern (la DoorFrame&Cherestea)	292,0 m ³ /zi 8,5 m ³ /zi
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEIA			
Cherestea	Cherestea	Producerea de paleti	1952 m ³ /an
Cherestea	Cherestea	Productia de cherestea	1952 m ³ /an
Formatizare	Usi	Productia de usi	111020 bucati

4.4 Inventarul iesirilor de deseuri

Nr crt	Codul de deșeu	Denumirea deșeurilor conformitate cu Anexa Nr. 2, HG 856/ 2002	Cantitatea de deșeuri produse în anul 2019 (in tone/an)	Cantitate anuală estimată (to)	Locul generării respectivului deșeu
1	03 01 01	Deseuri de scoarta si pluta	99210	150.000	Pe platforma de depozitare a materialului lemnos/tocatoare DS si PAL
2	08 01 14	Namoluri de la vopsele si lacuri, altele decât cele specificate la 08 01 13	26.52	40	Zona de vopsire DS. Namoluri rezultate din activitatea de vopsire a fetelor de usi
3	08 04 09*	Deseuri de adezivi si cleiuri, altele decât cele specificate la 08 04 09 Namoluri de adezivi si cleiuri, altele decât cele specificate la 08 04 11	377	450	Bucataria de clei VITS (decantor exterior – vrac) Bucataria de clei PAL (colectat IBC) Activitatea laborator PAL (colectat IBC) Generat la VITS (resturi hartie impregnata – vrac)
4	10 01 01	Cenusa de vatra, zgura si praf de cazan (cu exceptia prafului de cazan specificat la 10 01 04)	5314.29	6500	Generat la CT DS si PAL (vrac)
5	10 01 19	deșeuri de la spălarea gazelor, altele decât cele specificate la 10 01 05, 10 01 07 și 10 01 18	-	850	Generat din activitatea filtrului EWK de retinere a pulberilor de lemn provenite de la uscator aschii, silozuri/buncare praf/debitare placi PAL (vrac)
6	12 01 01	pilitura si span feros	4.5	7	Generat la atelierul de strunjiri mecanice (vrac)
7	13 02 05*	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	13.64	15	Generat la atelierele mecanice/garaj auto (butoi metalic 200L)



Nr crt	Codul de deseuri	Denumirea deseurilor in conformitate cu Anexa Nr. 2, HG 856/ 2002	Cantitatea de deseuri produse in anul 2019 (in tone/an)	Cantitate anuala estimata (to)	Locul generarii respectivului deșeu
8	13 05 02*	namoluri de la separatoarele ulei/apa	0		Provin de la decantarea apelor pluviale (vrac)
9	15 01 01	Ambalaje de hartie si carton	96.93	120	Toate departamentele de productie/birouri
10	15 01 02	Ambalaje de materiale plastice	35.18	50	Toate departamentele de productie/birouri
11	15 01 04	Ambalaje metalice	6.78	10	Platforma de depozitare material lemnos. Provin de la legarea pachetelor de laturoaie colectate de la terti (vrac)
12	15 02 03	Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire si imbracaminte de protectie, altele decat cele specificate la 15 02 02	5.43	7	Provin de la filtrele cu saci folosite pt epurarea aerului din instalatiile tehnologice/imbracaminte de protectie (vrac) PAL/DS/DF
13	16 01 03	Anvelope scoase din uz	0	10	Provin din activitatea de mentenanta a utilajelor (vrac). Garaj auto
14	16 01 17	Metale feroase	142.17	170	Provin din activitate de mentenanta a cladirilor/utilajelor/instalatiilor tehnologice (vrac)
15	16 05 06*	Substante chimice de laborator constand din sau continand substante periculoase inclusiv amestecurile de substante chimice de laborator	0.32	0.8	Provin din activitatea de testare a calitatii produselor finite (recipiente din diverse materiale si diverse volume) Laborator PAL si DS
16	17 09 04	amestecuri de deseuri de la constructii si demolari, altele decât	118.3	150	Provin din activitatea de mentenanta/construire a diverselor obiective de pe amplasament (vrac)



Nr crt	Codul de deseuri	Denumirea deseurilor in conformitate cu Anexa Nr. 2, HG 856/ 2002	Cantitatea de deseuri in anul 2019 (in tone/an)	Cantitate anuala estimata (to)	Locul generarii respectivului deseuri
		cele specificate la 17 09 01, 17 09 02 si 17 09 03			
17	16 06 04	Baterii alcaline (cu exceptia 16 06 03)	0		Provin de la diverse dispozitive electronice de birou (vrac)
18	18 01 09	Medicamente, altele decat cele specificate la 18 01 08	0.00282	0.05	Provin din activitatea cabinetului medical (vrac) Cab medical
19	19 08 14	nămoluri provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale decât cele specificate la 19 08 13	195.6	220	Provin din activitatea de epurare a apelor incarcate cu fibra de lemn din activitatea de defibrare a lemnului aferent fabricii DS (vrac) Statia de epurare
20	19 12 04	Materiale plastice si de cauciuc	22.2	30	Provin din activitatea de mentenanta a utilajelor si instalatiilor tehnologice. Dep mecanic DS si PAL (vrac)
21	20 01 21*	Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	0.19	0.8	Provin din activitatea de mentenanta a corpurilor de iluminat de pe amplasament, din interior/exteriorul cladirilor (recipient metalic)
22	12 01 14*	namoluri de la masini-unelte cu continut de substante periculoase	113.1	150	Provin din activitatea de ascutire a cutitelor folosite la aschiera lemnului. In zona Flekere PAL (IBC 1000I)
23	20 03 01	Deseuri municipale amestecate	223.2	300	Zona birouri clad adm si productie (rec metalic 4 mc)
24	20 03 04	Namoluri din fosele septice	360	400	Provin din vidanjarea canalelor menajere. Clad adm si zona birouri Logistica PAL (vrac)



Nr crt	Codul de deșeu	Denumirea deșeurilor în conformitate cu Anexa Nr. 2, HG 856/ 2002	Cantitatea de deșuri produse în anul 2019 (în tone/an)	Cantitate anuală estimată (to)	Locul generării respectivului deșeu
25	14 06 03	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	-	0.9	Din activitatea de testare a produselor finite. Laborator PAL și DS
26	20 01 36	Echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 și 20 01 35	0.62	0.9	Provin din activitatea de mentenanță a instalațiilor tehnologice/electronice de birou. Toate departamentele de producție/birouri (vrac)

4.5 Diagrame de proces

Diagramele de proces si configuratia activitatilor sunt prezentate in figurile urmatoare. Deoarece reproducerea acestora in formatul recomandat pentru solicitare face dificila citirea capacitatilor si explicatiilor detaliate din cadrul diagramelor, acestea sunt reproduse la o scara convenabila in anexele la formularul de solicitare. (Anexa nr . 4 Diagrame de Proces/Procese)

Decrierea proceselor conform fluxurilor prezentate in diagrame este continuta in subsectiunea urmatoare (Subsectiunea 4.6 Sistemul de operare/exploatare). Diagramele de flux tehnologic pentru principalele procese tehnologice si elementele majore ale instalatiei sunt prezentate Raportul de amplasament.



4.6 Sistemul de operare/exploatare

Parametrul de exploatare		Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) ¹	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 tocatura	2 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	2-5 secunde- inainte de a ajunge la o anumita temperatura maxima
	Temperatura uleiului termic	Da	L	Transfer catre racitorul de ulei	2-5 secunde - inainte de a ajunge la o anumita temperatura maxima
	Presiunea in cazan	Da	L	Deschidere/Inchidere clapete si ventilatoare de aer	2-5 secunde - inainte de a ajunge la o anumita presiune maxima
	Presiunea aerului comprimat care deschide clapetele, vane, etc	Da	L	Oprirea cazanului	Instant/ dupa pornirea alarmei
	Apa de racire	Da	L	Completarea cu apa de racire	Automat
	Curgerea de ulei termic	Da	L	Pornire pompa de rezerva	Automat

¹N - Fara alarma; L = Alarma la nivel local; R = Alarma dirijata de la distanta (camera de control).



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)
Uscator	Temperatura gazului la intrare	Da	L	Oprire uscator	2 secunde
	Temperatura gazului la iesire	Da	L	Adaugare apa de racire	Automat
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	5 minute
	Debitul de apa recirculata	Da	L	Completare cu apa	Automat
Presă PAL	Temperatura	Da	L	Oprirea alimentării cu ulei termic	Automat
	Presiunea în cicloanele de praf în care ajunge praful exhaustat din zona de presare	Da	L	Oprirea sistemului	2 secunde
	Capacitatea cicloanelor	Da	L	Oprirea întregului sistem de presare	Automat



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)
	Viteza de presare	Da	L	Oprirea intregului sistem de presare	Automat
	Sistem de stingere	Da	L	Inundarea cu apa	Automat
Sistemul de calibrare	Uzura hartiei abrazive	Da	L	Oprire utilaj	Intre 1-5 minute
	Gresare agregate	Da	L	Oprire utilaj	Intre 1-5 minute
	Temperatura agregate	Da	L	Oprire utilaj	Intre 1-5 minute
Instalatia de impregnare	Temperatura in uscatoare	Da	L	Oprirea incalzirii, deschiderea admisiei de aer rece	Intre 1-3 minute
	Temperatura sistemului de racire	Da	L	Oprirea incalzirii	Intre 1-3 minute
Instalatia de melaminare	Temperatura de presare	Da	L	Oprirea incalzirii	Intre 1-3 minute
	Presiunea uleiului din pistoane	Da	L	Oprire utilaj	Instant
	Temperatura uleiului diatermic	Da	L	Oprirea incalzirii	Intre 1-3 minute
Instalatia de blaturi de bucatarie	Temperatura de presare	Da	L	Oprirea incalzirii	Intre 1-3 minute
FABRICA DOORSKIN					



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)
Presare	Presiune abur	Nu	L	Supapa de siguranta deschide automat, >15 bari	Instant
		Da	L	<12 bar	Instant alarma sonora si luminoasa. Durata pâna la corectare prin crestere
		Da	L	Oprire echipament de fibrare, <11,5 bar	Instant, automat fara alte avertismente
	Diferenta de presiune dintre aburul de etansare si aburul din instalatia de fibrare	Da	L	< 3 bari	Instant alarma sonora si luminoasa
		Da	L	Oprire echipament de fibrare, <2,5 bar	Instant, automat, fara alte avertismente
	Debit adeziv	Da	L	Transfera automat toata fibra spre SIL 3, <10 l/ min	Instant
	Temperatura apa racire lagare instalatie de fibrare	Nu	L	>35° C la intrare	Instantaneu automat, alarma sonora
	Debit apa racire lagare instalatie de fibrare	Nu	L	Oprire linie, <0,1 l/min	Instant/ automat
	Nivel ulei hidraulic presa	Nu	L	Oprire presa cu avertizare prealabila, > 2%	Instant/ automat
Temperatura ulei hidraulic	Nu	L	>66° C <30° C	Instant automat, alarma sonora	



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)
	Presiune azot	Nu	L	<13 bar	Alarma sonora
				Oprire presa cu avertizare prealabila, <12 bar	Instant automat
Vopsire	Temperatura preincalzitor	Nu	N	-	-
	Temperatura uscator T02	Nu	N	-	-
	Temperatura uscator T03	Nu	N	-	-
	Presiune aer comprimat de pe circuite cabina de pulverizat	Da	L	Alarmare si reglare presiune	Automat
	Presiune din pistoalele de pulverizat	Da	L (P> 45 bar)	Oprire si curatare duzele pistolului	3 minute
Statie tratare ape uzate	Ph la intrare si pe traseele interne	Da	L	La intrarea in treapta biologica ptr. Ph<6 alarma si oprirea alimentarii treptei biologice cu apa uzata	Alarma sonora si vizuala a opririi alimentarii
	Monitorizare on-line + monitorizare manuala			Ph<6 alarma si oprirea alimentarii treptei biologice cu apa uzata	Alarma sonora si vizuala a opririi alimentarii



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)
	Temperatura la intrarea in treapta biologica	Da	L	La $T > 36^{\circ} \text{C}$ 6 alarma si oprirea alimentarii treptei biologice cu apa uzata	Automat, instantaneu alarma sonora si vizuala a opririi alimentarii
	Oxigen in apa la treapta aerobica	Da	L	Monitorizare manuala	Operare manual prin reglarea debitului de aer de la suflanta
	Presiune filtru presa	Nu	L	Monitorizare la presiune mai mare de 5,5 bari se opreste manual pentru curatarea filtrului	Manual de catre operator
CT Doorskin	Temperatura de intrare (T_{in}) si temperature la iesire (T_{ie}) ulei termic	Da	L	$T_{ie} > 300^{\circ} \text{C}$ alarma sonora si luminoasa	Automat, instant
				$T_{ie} > 310^{\circ} \text{C}$ opreste alimentarea cu masa lemnoasa si a aerului primar in focar	Automat, instant
	Debit ulei termic	Da	L	Mai mic cu 10% din debitul nominal alarma sonora	Automat, instant
				Mai mic cu 25% din debitul nominal, oprire automata a cazanului	Automat, instant
	Temperatura gazelor arse la iesirea din cazan	Da	L	$T > 450^{\circ} \text{C}$ alarma sonora posibile defectiuni in interiorul cazanului	Oprire manuala si reparatii la peretii de directionare a gazelor in interiorul cazanului



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)
	Temperatura gazelor arse la iesirea din horn	Da	L	T>450° C alarma sonora si vizuala (cod galben initial, apoi rosu)	Oprere manual a CT verificarea economizoarelor de aer si apa (schimbatoarelor de caldura)
	Nivel apa in generatorul de abur	Da	L	Grad de umplere 75% normal	Corectie a parametrului prin comanda sau oprire manual pâna la cod rosu
Grad de umplere 60% cod galben Alarma vizuala					
Grad de umplere 55% cod rosu Alarma vizuala si sonora				Dupa cod rosu oprire automata si instantanee	
Grad de umplere 45% oprire automata si instantanee a alimentarii generatorului de abur cu ulei termic					
	Temperatura apei in degazor (102-104° C)	Da	L	Alarma fara oprirea instalatiei	Control debit abur de incalzire a apei din degazor
	Nivel apa in bazinul de condens, degazor	Nu	L	Alarma fara oprirea instalatiei	Comanda manual pentru corectie, atingerea parametrilor normali, opreste alarma
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEA si FABRICA DE CHERESTEA					
Presă usi	Sistem tip sufa de blocare	Da	L	Opreste transportorul	2 secunde
Presă usi	Buton blocare	DA	L	Opreste toata linia de presare usi	2 secunde
Masina formatizare	Limitator usi acces 2 bucati	DA	L	Limiteaza accesul la linie si opreze zona de linie deschisa	2 secunde



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)
Masina formatizare	2 butoane ciuperca	DA	L	Oprire generala	2 secunde
Circular formatizare	Buton automat	DA	L	Opreste integral linia de circular	2 secunde
Masina aplicat clei	Buton automat	DA	L	Oprire generala masina de aplicat clei	2 secunde
Fierastrau panglica	Buton ciuperca automatizat	DA	L	Oprire generala linie	2 secunde
Circular multiplu	Senzor usa automata	DA	L	Oprire generala sistem circular	instant
Circular dublu formatizare	Cablu blocare	DA	L	Oprire generala circular	instant
Circulare retezat	Buton automat	DA	L	Oprire generala linie	instant
Circulare retezat pendula	Buton automat	DA	L	Oprire generala linie	instant
Masina rindeluit	Buton automat	DA	L	Oprire generala linie	Instant
Linie semiautomata batut paleti	Banda laser	DA	L	Oprire generala linie	1 secunda
Linie semiautomata batut paleti	Senzor acces usa	DA	L	Oprire generala linie	1 secunda



4.6.1 Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare

Circuitul uscatorului in care exista amescul de gaze calde si aschii este prevazut cu sisteme automate de stingere a incendiilor care permit pulverizarea apei in interiorul utilajelor si a tubulaturii de vehiculare a gazelor.

In cazul WESP, daca sistemul este oprit complet insa se afla in modul stand-by, sistemul PLC (automat programabil) va continua sa functioneze iar controlul temperaturii din sistem este asigurat in orice moment.

Pentru monitorizarea variabilelor de proces exista sisteme automate de masura si control, situate in mai multe camere de comanda dupa cum urmeaza:

- Morile de aschiere;
- Generatorul de gaze calde (impreuna cu uscatorul);
- Electrofiltrul umed EWK;
- Presa PAL;
- Instalatia de calibrare;
- Instalatia de impregnare hârtie;
- Instalatiile de melaminare;
- Instalatie de fabricare blaturi de bucatarie.

Marea majoritate a proceselor tehnologice sunt complet automatizate ceea ce reduce la minim eroarea umana si asigura un control foarte bun al parametrilor de operare precum si o calitate ridicata a produselor realizate.

4.6.2 Conditii anormale

In **cazul unor situatii deosebite** (reprezentate de defectiuni sau avarii la WESP) **este prevazut si un cos de evacuare directa a gazelor pentru durate mici de timp (max. o ora) timp in care se opreste si se ventileaza uscatorul pâna la remedierea defectiuni la WESP.** In aceasta perioada amestecul de gaze calde venite de la generator si respectiv incalzitorul de ulei hidraulic sunt dirijate in atmosfera printr-un cos de urgenta pâna la degazarea totala a incalzitorului de ulei si a generatorului de gaze calde.

In cazul in care apar defectiuni la linia de impregnare la Fabrica de PAL, evacuarea gazelor viciate se va face prin deschiderea cosului cu sigiliu situat in 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 EWK 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 30 de minute. În cazul în care survine o defecțiune la EWK, eliminarea gazelor viciate se va realiza direct în atmosferă (punctul de evacuare este situat imediat după ventilatorul de absorbție gaze viciate de la capătul liniei VITS) pentru o perioadă de maxim 30 de minute, timp necesar opririi și ventilării instalației.

4.7 Studii pe termen lung, considerate a fi necesare

4.7.1 Studii necesare

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
Nu a fost identificata necesitatea unor studii pe termen lung.	Nu este cazul
Studii propuse	-
Nu au existat studii propuse	Nu este cazul

4.8 Cerinte caracteristice BAT

4.8.1 Implementarea unui sistem de management eficient al mediului

Societatea KASTAMONU ROMANIA S.A are implementat si certificat un sistem de management de mediu in conformitate cu ISO 14001.

4.8.2 Minimizarea impactului produs de accidente si de avarii printr-un plan de urgenta

- Raportul de securitate;
- Planul de urgenta interna;
- Planul de urgenta externa;
- Instructiunile de utilizare si manipulare;
- Planul de interventie pentru apararea impotriva incendiilor.
- Planul de prevenire si combatere a poluarii accidentale
- Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale;
- Planul de prevenire si stingere a incendiilor

Planurile specificate, au in vedere masurile corespunzatoare fiecărei situatii de urgenta in parte, astfel responsabilii parcurg etape de instruire specifica, realizeaza dupa caz, exercitii si simulari periodice si participa in echipe de lucru pentru a defini un regim ridicat de instruire in interventiile conforme planurilor de urgenta

4.8.3 Cerinte relevante suplimentare pentru activitatile specifice

In prezent, sunt implementate proceduri de control/inspectie a utilajelor/instalatiilor aferente procesului de productie si activitatilor conexe, in vederea identificarii eventualelor defectiuni si in vederea remedierii acestora. Kastamonu Romania are implementate pentru cele 4 fabrici din platforma industriala, sisteme eficiente de exploatare si de intretinere aferente tuturor fazelor procesului tehnologic, astfel:

- Exista proceduri pentru controlul operatiunilor care pot avea impact nefavorabil asupra sigurantei, sanatatii angajatilor si a factorilor de mediu;

- Sunt definite instructiuni clare de lucru pentru operarea in siguranta a utilajelor/instalatiilor aferente procesului de productie si activitatilor conexe si pentru manevrare si depozitare materii prime si materiale in conditii de maxima siguranta de protectie a mediului.
- Instructiuni de lucru, privind identificarea, revizuirea si prioritizarea elementelor instalatiilor pentru care este definit un regim de mentenanta preventiva;
- Program de mentenanta echipamente, inspectii regulate ale acestora;
- Sunt inspectate regulat, cuvele, conductele, rezervoarele, echipamentele de control emisii, etc.

Aspectele de mediu care au fost identificate ca fiind semnificative sunt afectate de anumiti parametri ai procesului tehnologic din care provin. Parametrii in cauza sunt masurati si monitorizati continuu conform procedurilor de lucru in vederea stabilirii si implementarii masurilor de imbunatatire/prevenire a potentialului impact asupra mediului



SECTIUNEA 5

5 EMISII SI REDUCEREA POLUARI

5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

Sursele punctuale asociate activitatilor de productie din platformei Kastamonu sunt reprezentate de:

- Operatii de pregatire a aschiilor de lemn pentru Fabrica de PAL (depozitare, tocare, decojire, insilozare) – poluanti: pulberi;
- Operatii de uscare aschii (PAL) si fibre (HDF) - poluanti: pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO₂, alti compusi organici rezultati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si datorita uscarii lemnului si COV-uri.
- Operatii de presare aschii incleiate (PAL) si fibre HD - poluanti: pulberi, formaldehida, alti compusi organici rezultati presarii lemnului la cald: COV-uri
- Operatii de slefuire si finisare placi : poluanti: pulberi;
- Arderea combustibilului gazos in centralele termice si in instalatiile pentru incalzit ulei diatermic – poluanti: CO, NOx.

Documentele EPA AP 42 privind estimarea emisiilor de la producerea placilor de PAL crediteaza operatiile de uscare si presare cu importante si variate emisii de compusi organici, in special rezultate din compusii prezenti in lemn, dar si din rasinile prezente in produse, de tip : COV, THC (carbon) si posibil a fi prezenti in gazele rezultate de tip formadehida si metanol.

5.1.1 Emisii si reducerea poluarii

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/reducerea poluarii	Punctul de emisie
FABRICA DE PAL				
Alimentare cu rumegus (Air Grader)	Rumegus brut	bucati mari -> Dump	Sisteme inchise, fara evacuari de aer	-
		bucati fine (praf) -> sistem Blower -> siloz rumegus-> Air Grader -> siloz		
Maruntire tocatura (Flaker)	Tocatura	- aschii - praf	Fiecare moara este prevazuta cu ventilatie proprie, cu evacuarea aerului prin ciclone. Aschiile colectate se recircula	Fiecare moara este prevazuta cu propriul cos



Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/reducerea poluarii	Punctul de emisie	
Dryer	Aer cald Aschii	- aschii - praf si particule mici, gaze de ardere, COV	Praful->instalatii multiciclon->aerul cald->recirculat->transferat WESP	Cos de evacuare WESP	
Site- Shifter	Wind	Aschii	- aschii - impuritati	Aerul se recircula in sistem inchis	
Site - Grader	Air	Aschii mari	- aschii mari - impuritati	Aerul se recircula in sistem inchis	
Formare covor exhaustare	-	Aschii	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 -> Aerul filtrat -> atmosfera	Cos de evacuare a sistemului de filtrare	
	Placi PAL + hartie impregnare	- aer cu continut de COV	Exhaustare ->Conducta -> Cazan centrala termica	Cos de evacuare WESP	
Fabricare blaturi de bucatarie	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					
Tocator Pallman	Lemn brut	praf	Evacuarea aerului prin ciclon. Aschiile colectate se recircula	Cos de evacuare ciclon toicator	
Uscare fibra	Fibra umeda, impregnata cu adezivi	Pulberi si aer cu continut de COV	Evacuarea aerului prin 4 cicloane	4 cosuri de evacuare	
Formare covor, presare, calibrare	Fibra uscata, ulei termic	Pulberi si aer cu continut de COV	Sistem de colectare cu evacuare prin 2 filtre cu saci	2 guri de evacuare de la filtrele textile	

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/redu cerea poluarii	Punctul de emisie
Presare	Fibra uscata, ulei termic	Pulberi si aer cu continut 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 acoperisul 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
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEIA				
Ciclon DoorFrame&Cherestea	Debitare si Prelucrari mecanice material lemnos	Rumegus si praf de lemn	Sistem de colectare de tip Ciclon, cu instalatie de exhaustare cu separare	Filtru cu saci la DoorFrame
Instalatie de transport pneumatic	Rumegus	Rumegus	Instalatie de transport pneumatic rumegus catre filtrele cu saci	2 Cicloane Identice pentru Fabrica de Cherestea
Cicloane Cherestea	Debitare si Prelucrari mecanice material lemnos	Rumegus si Praf de lemn	Sistem Ciclon cu saci la hala de debitare busteni subtiri,	

5.1.2 Cerinte BAT

Cerinta BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
Documentul de referinta privind cele mai bune tehnici disponibile privind sisteme de management si tratarea comuna a apelor uzate si gazelor in industria chimica	
BAT pentru tratarea gazelor reziduale	
REDUCEREA PULBERILOR	
BAT este o combinatie adecvata a: -indepartarea particulelor si a aerosolilor/picaturilor din fluxul de gaze reziduale - utilizarea metodelor de pretratare pentru a preveni avarierea sau supraincercarea facilitatilor finale.	Toate fluxurile de gaze sunt tratate.

Cerinta BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>Avarierea se poate produce datorita de ex, particulelor grele sau mari sau particulelor care colmateaza filtrele, coloanele de adsorbție, suprafetele scrubereleor, ale membranelor, catalizatorilor</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizarea tehnicilor de inalta eficienta pt indepartarea unei cantitati considerabile de particule sub un micron; - tehnici operationale ce utilizeaza o gama de presiune potrivita (ratio a/c, rata flux/ratio suprafata) pentru prevenirea avarierii vaselor sau a emisiilor de la scurgerile din vase - utilizarea materialelor recuperate atunci cand este fezabil - utilizarea scrubereleor cu apa intr-un mod reciclabil cu un numar maxim de reciclari cand acest lucru este fezabil si nu produce abraziunea sau corodarea vaselor scrubereleor. <p>BAT pt indepartarea prafului este:</p> <ul style="list-style-type: none"> -implementarea ESP sau filtrelor industriale sau -implementarea filtrarii catalitice sau -implementarea scrubereleor umede. 	<p>Particulele sunt indepartate utilizand tehnici primare precum cicloane, filtre, scrubere.</p> <p>Presiunea este monitorizata acolo unde este cazul.</p>
SISTEME DE RETINERE PULBERI	
<p>Ciclonul</p> <p>Cicloanele utilizeaza inertia pt a indeparta particulelele din fluxul de gaze datorita fortelor centrifuge, in special intr-o camera conica. Fortele centrifuge determina crearea unui vortex dublu in interiorul ciclonului. Gazul care intra este fortat intr-o miscare circulara descendenta descrisa de ciclon in apropierea suprafetei tubului ciclonic. In partea inferioara, gazele se rotesc si formeaza spirale ascendente in centrul tubului si ies prin partea superioara a ciclonului.</p> <p>Cicloanele sunt utilizate pt a controla particulele si in special PM > 10 μm. Exista cicloane cu eficienta ridicata proiectate sa fie eficiente chiar si pt PM2.5. Rata de performanta : Eficienta ridicata 60-95%</p>	<p>Sunt utilizate intensiv pe amplasamentul fabricilor Kastamonu, avand diverse forme: cicloane simple, cicloane-filtru.</p>
<p>Precipitatorul electrostatic (ESP)</p> <p>Un ESP este un dispozitiv de control a particulelor care utilizeaza fortele electrice pentru a muta particulele intrate impreuna cu gazul rezidual in vasul colector</p>	<p>Nu este cazul, nu se utilizeaza pe amplasament</p>
<p>Scruberele de praf umede</p> <p>Scruberele de praf umede sunt o varianta a scrubereleor de gaz umede si utilizeaza aceleasi tehnici sau tehnici asemanatoare pt a micsora sau recupera particulele din gaze.</p> <p>Sunt eficiente atat pentru particule cat si pentru aerosoli si compusi organici</p>	<p>Gazele viciate de la linia de impregnare din fabrica de PAL vor fi deviate spre baza electrofiltrului WESP ce are rol de scrubber.</p>

Cerinta BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
Reducere: 50-95% VOC, 70-99 PM	
<p>Filtrele industriale</p> <p>In cadrul filtrelor industriale, gazul rezidual este trecut printr-o tesatura densa sau prin pasla ceea ce determina colectarea particulelor pe filtru prin cernere sau alte mecanisme.</p> <p>Filtrele industriale pot fi sub forma de foaie, cartus sau sac (cea mai comuna forma) cu un anumit numar de unitati de filtre industriale grupate.</p> <p>Praful adunat pe filtru poate creste eficienta colectarii. Filtrele industriale sunt utilizate in primul rand pt indepartarea particulelor mai mici de < PM2.5 si a anumitor poluanti atmosferici periculosi (PMHAP) cum sunt metalele (cu exceptia mercurului).</p>	Sunt utilizate in cadrul platformei Kastamonu in diverse forme: filtre cu saci, filtre textile, etc
<p>Filtrarea catalitica</p> <p>Filtrarea catalitica este procesul de eliminare a componentelor gazului impreuna cu separarea particulelor. Este comparabila cu operarea filtrelor industriale. Diferenta</p> <p>dintre filtre consta in faptul ca filtrele catalitice sunt incarcate cu un catalizator (titan, vanadium) care distruge poluantii printr-o reactie catalitica in gaz. Praful rezultat este indepartat si eliminat separat. Filtrarea catalitica este utilizata pt a separa particulele si a elimina contaminantii periculosi din gaze. Aceasta tehnologie este aplicata si pt dioxine si furani (PCDD si PCDF).</p>	Nu se utilizeaza in cadrul amplasamentului Kastamonu Romania
<p>Filtrul absolut (filtrul HEPA)</p> <p>Filtrul din mijloc este de hartie sau fibra de sticla matuita cu densitate mare. Fluxul de gaze trece prin filtrul de mijloc iar particulele sunt colectate. Praful acumulat pe filtru poate creste eficienta filtrarii</p>	Nu se utilizeaza in cadrul amplasamentului Kastamonu Romania
<p>Filtru de aer de inalta eficienta</p> <p>Un HEAF este un filtru plat in care aerosolii se combina in picaturi.</p>	Nu se utilizeaza in cadrul amplasamentului Kastamonu Romania.
REDUCEREA COV	
<p>BAT este o combinatie optima de:</p> <ul style="list-style-type: none"> - indepartarea COV din fluxul de gaze reziduale -utilizarea tehnicilor de recuperare cum sunt condensarea, membranele de separatie sau adsorbtia atunci cand este fezabil sa recuperezi materia prima si solventii. <p>Fluxul de gaze reziduale cu concentratii mari de COV este cel mai bine pretratata prin tehnci cum ar fi condensarea sau membranele de separare/condensarea cu recuperarea principalelor incarcaturi inainte de a le trimite la adsorbtie, scrubere umede sau ardere.</p>	In cadrul amplasamentului exista sistemul WESP/ electrofiltrul umed WESP, Cicloane, Hote cu filtre sau saci, Cosuri de evacuare.

Cerinta BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
Biofiltrarea Fluxul de gaz rezidual este trecut printr-un pat de material organic ca de ex turba, iarba neagra, compost sau unele materiale inerte cum ar fi clei, carbune, poliuretan unde e oxidat biologic de microorganisme in dioxid de carbon, apa si biomasa. Biofiltrarea este utilizata in industria chimica si petrochimica ca si in instalatiile de tratare a namolului. E o tehnica de reducere care indeparteaza componentii biodegradabili, cum ar fi aminele, hidrocarburile, hidrogenul sulfurat, toluenul, stirenul si contaminantii mirositori.	Tratarea biologica a fluxurilor de gaze nu reprezinta o solutie fezabila pe fondul faptului ca gazele de ardere au o temperatura ridicata.
Bioscruberele Ele combina scruberele umede si biodegradarea, apa de scruber continand microorganisme care oxideaza componentele daunatoare din gaz. Microorganismele sunt suspendate in apa.	Tratarea biologica a fluxurilor de gaze nu reprezinta o solutie fezabila pe fondul faptului ca gazele de ardere au o temperatura ridicata.
Oxidarea termica Este procesul de oxidare al gazelor combustibile si mirositoare din fluxul de gaze reziduale prin incalzirea amestecului de contaminanti cu aer sau oxigen deasupra unui punct de autoaprindere in furnal si mentinerea unei temperaturi inalte pt un timp suficient pt arderea completa a dioxidului de carbon si apei. Este utilizata pt a controla concentratia de COV dintr-o gama larga de procese industriale: <ul style="list-style-type: none"> - incarcarea/descarcarea si depozitarea produselor petroliere si a altor lichide organice volatile - curatarea vaselor - vopsitorii - facilitati de tratare a deseurilor periculoase 	Tratarea biologica a fluxurilor de gaze nu reprezinta o solutie fezabila pe fondul faptului ca gazele de ardere au o temperatura ridicata.
Oxidarea catalitica Opereaza intr-un mod similar cu oxidarea termica, principala diferenta fiind ca gazul dupa trecerea prin zona cu flacara trece printr-un pat catalitic.	Nu este utilizata in cadrul amplasamentului Kastamonu Romania
BREF Instalatii mari de ardere Tehnici de ardere pentru biomasa	NU ESTE UTILIZAT si APLICABIL PE AMPLASAMENTUL KASTAMONU
BREF LVOC	
BREF polimeri	
BAT este tratarea gazelor exhaustate cu una sau mai multe din tehnicile echivalente: <ul style="list-style-type: none"> - Oxidare termica - carbon activ - scrubere - cutii de sublimare 	
Emisiile care apar in timpul pornirilor instalatiei, opririi si opririlor de urgenta sunt trimise intr-un sistem pt a evita emisia in mediu	Rasina UF in cantitati industriale poate avea o caracteristica de volatilitate dar in regim controlat,

Cerinta BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>Tehnicile de incinerare termica si catalitica precum si alte tehnici trebuiesc utilizate pentru a trata emisiile cu COV provenind de la purjari aer de la reactoare si alte echipamente.</p>	<p>componenta de biovolatilitate a componentei polimerice din rasina UF este NULA in cadrul amplasamentului Kastamonu</p>

5.1.3 Protectia muncii si sanatatea publica

Monitorizarea profesionala/ocupationala se desfasoara conform prevederilor legale si prin planul de monitorizare a starii de sanatate a personalului se stabilesc controalele periodice de medicina muncii pentru angajati. Kastamonu detine Certificat OHSAS 18001:2007 nr OHS2458 emis la 06.10.2015 valabil pana la 11.03.2021.

Activitatea de protectie si securitate a muncii in cadrul Kastamonu Romania, se desfasoara sub incidenta Legii nr. 319/2006 securitatii si sanatatii in munca.

Echipamentul de protectie utilizat in cadrul Kastamonu Romania pentru a asigura protectia muncii este cel corespunzator prevederilor H.G. nr. 1048/2006 privind cerintele minime de securitate si sanatate pentru utilizarea de catre lucratori a echipamentelor individuale de protectie la locul de munca.

Procesele de fabricatie sunt automatizate, supraveghele instalatiilor si a parametrilor functionali ai acestora se desfasoara din cadrul camerelor de comanda, amplasate separat fata de zona de productie. Echipele de lucru se deplaseaza in cadrul amplasamentului de productie, pentru a asigura serviciile de mentenanta, serviciile de interventie in cazul opririlor accidentale ale liniilor de productie sau servicii de repornire linii.

Pentru monitorizarea starii de sanatate a angajatilor se efectueaza, controale medicale periodice, conform recomandarilor medicului de medicina muncii, sunt efectuate si instructajele periodice de protectie si securitate a muncii.

Amplasamentul Kastamonu Romania este dotat cu echipamente speciale de protectie, masti de gaze, puncte de prim ajutor, cabinet de medicina muncii prevazut cu echipare speciala, etc.

In cadrul monitorizarilor anuale la locul de munca, pentru angajatii Kastamonu Romania se efectueaza masuratori periodice privind noxele.

Principalul element intalnit in zonele de lucru, este praful de lemn care genereaza diverse riscuri / fiecare loc de munca, dupa cum urmeaza:

- riscul aparitiei maladiilor profesionale : leziuni exmatiforme, conjunctivite sau rinite, astm, sindrom respirator, fibroze, etc.

Praful de lemn este acel microelement de tip particula fina care poate fin inhalat si care poate patrunde in caile respiratorii, astfel in functie de mediul de lucru cat si de volumul potential de inhalare si depunere pe caile respiratorii, se disting mai multe tipuri de praf, astfel:

- fractia inhalabila: particule continute in atmosfera care pot fi inhalate pe nas sau gura;
- fractia toracica: particulele care pot perfora laringele;
- fractia alvelolara: particulele care reprezinta fractiile inhalate si care pot atinge alveolele;

Patologiile expunerilor profesionale la praful de lemn sunt:

- patologii cutanate,
- afectiuni ORL
- afectiuni respiratorii din categoria patologiilor cutanate: dermatoze si dermite alergice

Agentii generatori ai patologiilor aferente expunerilor la praful de lemn, pot fi:

- constituentii specifici ai lemnului: taninurile, substantele caustice, etc
- produsele de adaos, ale materiilor prime: rasinile consumate in procesele tehnologice;

5.1.4 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 inchis	Praf	Nu este cazul	-
Maruntire tocatura (Flaker)	Cosuri de evacuare	Praf si aschii	Ciclone la fiecare moara	existent
Dryer (Uscator)	Cos de evacuare WESP	Aschii, praf COV si diferite particule	- WESP	existent
Site- Wind Shifter	Sistem inchis	Aschii si impuritati	Nu este cazul	-
Site – Air Grader	Sistem inchis	Aschii mari si impuritati	Nu este cazul	-
Formare cover - exhaustare	Cos de evacuare a sistemului de filtrare	Praf	Filtru cu saci	existent
Presa	Cos de evacuare WESP	Aer cu continut de COV, CH ₂ O, praf	Sistem spalare gaze, apoi transfer WESP	existent
Tocator - rebuturi	Dump	Praf, pulberi, formaldehida	Nu este cazul	-
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 impregnata	(1+2) Ciclone (3) Filtru cu saci	existent
	Cos WESP prin centrala termica PAL	COV si CH ₂ O	WESP	existent
FABRICA DOORSKIN				
Tocare lemn	Cos evacuare ciclone tocatore	Pulberi, formaldehida	Ciclone	Existent

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Uscare fibra	4 cosuri de evacuare	Pulberi, COV, formaldehida	Cicloane	Existent
Formare covor, presare, calibrare	2 guri de evacuare de la filtrele textile	Pulberi si COV, formaldehida	Filtre cu saci	Existent
Presare	2 hote cu evacuare pe acoperisul halei	Pulberi si aer cu continut de COV	-	Existent
Vopsitorie	2 cosuri pe acoperisul halei	Pulberi si aer cu continut de COV	-	Existent
Vopsitorie	Un cos langa hala	Praf, COV-uri,	-	Existent
Centrala termica	4 cosuri	Gaze de ardere, praf, NOx, CO, CO ₂ , H ₂ O,	Multicicloane	Existent
FABRICA DOORFRAME & CHERESTEA				
Debitare si prelucrare material lemnos	Masinile de debitare	Praf de lemn, Formaldehida	Ciclon DoorFrame&Cherestea	Existent
Transport pneumatic material lemnos	Instalatie de transport pneumatic catre filtrele cu saci	Praf de lemn si rumegus, Formaldehida	Ciclon Cherestea/Filtre cu saci	Existent
Debitare prelucrare mecanica material lemnos	Hala de debitare material lemnos, busteni	Praf de lemn/rumegus, Formaldehida	Sistem Ciclon cu Saci Hala de debitare Busteni subtiri	Existent
Formatizare usi/Circular formatizare	Masina de formatizare	Pulberi de praf, Formaldehida	Sistem Ciclon	Existent
Fierastrau panglica	Lama taiere	Pulberi de lemn, pulberi de praf, Formaldehida	Sistem Ciclon	Existent
Circular dublu de formatizare	Lamele de taiere	Praf de lemn si praf, Rumegus, Formaldehida	Ciclon cu saci	Existent
Masina de rindeluit	Sistemul de contact pentru rindeluire	Praf de lemn, praf, rumegus, formaldehida	Ciclon cu saci	Existent
Linia semiautomata de batut paleti	Pistoalele de batut paleti	Praf de lemn, rumegus, formaldehida	Ciclon cu saci	Existent

5.1.5 Studii de referinta

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

Studiu	Data
NU	

5.1.6 COV-uri- Sursele de COV

Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer,

Componenta	Punct de evacuare	Destinatia	Masa/ unitate de timp	mg/m ³
COV Clasa 3	Presa	WESP	< 50 kg/h	< 150 mg/Nm ³ uscat
	Linia Impregnare	WESP		
	Dryer (uscator)	WESP		
	Uscare fibra	Cicloane		
	Presare	Hote, filtre cu saci		
	Vopsitorie/ Uscare	Cosuri de evacuare		
	Centrala termica	Cosuri de fum		< 50 mg/ Nm ³
Componenta	Punct de evacuare	Destinatia	Masa/ unitate de timp	mg/m ³
COV Clasa 1	Presa	WESP	>5 kg/h	< 20 mg/Nm ³
	Linia Impregnare	WESP		
	Dryer (uscator)	WESP		
	Uscare fibra	Cicloane		
	Presare	Hote, filtre, cu saci		

5.1.7 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, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
NU	-

5.1.8 Eliminarea penei de abur

In cadrul BAT cu privire la prevenirea formarii penei de abur, exista trei tehnici generice BAT, astfel:

- reîncalzirea gazelor exhaustate
- condensarea apei din gazele exhaustate
- controlul temperaturii gazelor exhaustate.

Gazele firbinti care ies prin cosul WESP au o temperatura de aprox 60 de grade Celsius care prin racire, condenseaza vaoprii de apa si rezulta o pana de abur vizibila.

Eliminarea penei de abur vizibila se face prin racirea gazelor sub 40 de grade Celsius, inainte de evacuarea pe cos. Solutia tehnica este una teoretica, nefiind implementata la acest moment.

La cicloanele de uscare fibra, exista o solutie tehnica identica, dar pe fondul neperformantei tehnice si a riscului de reintroducere a apei eliminate in fibra de lemn, determina o disfunctie asupra fluxului tehnologic ulterior.

Fiind vorba despre o incarcare energetica redusa, justificarea din punctul de vedere al protectiei mediului, justificarea economica si de proiectare privind instalarea unor echipamente pentru recuperarea energetica a penei de abur, nu confera un randament in conditiile recuperarii energiei reziduale, astfel costurile de exploatare sunt imense, comparativ cu eficienta. Compania Kastamonu Romania va asigura o ampla analiza a cerintelor BAT in vederea gasirii unor solutii tehnice viabile.

5.2 Minimizarea emisiilor atmosferice fugitive

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalatie
Rezervoare deschise (de ex. statia de epurare a apelor uzate, instalatie de tratare/acoperire a suprafetelor);	Nu exista rezervoare deschise. Manipularile se fac in sistem inchis, in zone prevazute cu cuve iar substantele vehicule nu sunt volatile.		
Zone de depozitare (de ex. containere, halda, lagune etc.);	Zonele de depozitare sunt prevazute cu cuve iar substantele 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. Transfazarile se fac in sistem inchis, in zone prevazute cu cuve iar substantele vehiculate nu sunt volatile		
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare	Praf, Pulberi in suspense	Pe toata durata functionarii sistemelor de sitare	Mai mic decat 1%
Sisteme de conducte si canale (de ex. pompe, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.)	Nu este cazul. Pompele si armaturile aferente sunt amplasate in zone prevazute cu cuve iar substantele vehiculate nu sunt volatile		

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Deficiente de etansare/etansare slaba	Nu este cazul. Instalatiile Fabricii de PAL si 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 statiei de epurare a apelor	Gaze de ardere de la CT, gaze viciate de la impregnare	Doar la pornirea/oprirea cazanelor sau in situatii de urgenta	Mai mic decat 1%
Vapori ulei de la instalatiile cu circuit inchis alimentare prese	Vapori ulei	nedetectabil	Exista sisteme de reducere
Emisii pulbere de la stocarea si manipularea materialelor lemnoase pe platforma	Pulberi	0.008 mg/m ³	Exista sisteme de reducere
Pierderi accidentale ale continutului instalatiilor sau echipamentelor in caz de avarie	Zonele de depozitare sunt prevazute cu cuve iar substantele vehiculate nu sunt volatile		

5.2.1 Emisii fugitive, cerinte BAT

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>BAT este o combinatie de urmatoarele tehnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> - acoperis extern flotant pentru rezervoare cu inchideri secundare (exceptand substantele periculoase); - tancuri cu acoperis fix prevazute cu acoperire interna flotanta (pentru volatile); - tancuri cu acoperis fix si cu patura de gaz inert; - stocare presurizata pentru substantele volatile si periculoase; - minimizarea temperaturii de stocare daca este posibil; - instrumentar si proceduri de prevenire ale supraumplerii; - recuperarea VOC in vederea distrugerii sau reutilizarii; - monitorizarea continua a nivelului lichidelor; -tevine de umplere ale tancurilor sub suprafata lichidului; - incarcare pe la baza; - linii de transfer vapori la transfer intre tancuri si cisterne; - bariere si sisteme interlock pentru prevenirea accidentelor de la miscarea accidentala a vehiculelor de alimentare/descarcare 	<p>Produsele sunt stocate in conditii conform fiselor tehnice si de Securitate, la temperature optime, cu o monitorizare continua asupra nivelului, temperaturii si a presiunii in rezervoare.</p> <p>Au fost definite proceduri de prevenire, supraumplere, de siguranta la alimentare/descarcare.</p>

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
Alte tehnici sunt utilizarea de valve de eliberare la presiune, circuit de compensare vapori, tratarea vaporilor.	Sunt utilizate valve de presiune in functie de necesitatea acestora;
BAT este aplicarea stocarii inchise utilizand silozuri, buncare, containere etc. pentru eliminarea influentei vanturilor, acolo unde este posibil	Se aplica in cadrul unitatii, aschiile si Praful fiind depozitat in silozuri acoperite cu rol protector.
BAT pentru depozitarea deschisa este efectuarea regulata de inspectii pentru detectarea emisiilor de pulberi si verificarea implementarii masurilor de reducere, urmarirea prognozei meteo pentru a determina de exemplu cand este necesara udarea	In cadrul departamentelor interne exista o echipa responsabila cu privire la validarea prognozei meteo ANM si implicit aplicatiile de modelare si prognoza meteo.
BAT pentru stocarea pe termen lung este o combinatie de urmatoarele tehnici: umectarea suprafetelor, acoperirea suprafetelor, solidificarea suprafetelor, inierbarea suprafetelor.	Nu este cazul
BAT pentru stocare pe termen scurt este o combinatie de tehnici: umectarea suprafetelor, acoperirea suprafetelor, alinierea axei longitudinale (lungimea) paralel cu directia predominanta a vanturilor, aplicarea de perdele si ziduri sparge vant, utilizarea unei singure gramezi in locul unei singure daca este posibil, amplasarea de pereti dinspre directia predominanta a vantului.	Alinierea axei longitudinale paralel cu directia predominanta a vanturilor in cadrul amplasamentului.
BAT pentru spatii inchise este aplicarea unui design corespunzator pentru asigurarea stabilitatii, ventilatie si sisteme de filtrare corespunzatoare, utilizarea de silozuri rezistente la explozie cu valve de eliberarea presiunii ce se inchide rapid dupa explozie pentru prevenirea intrarii oxigenului in siloz.	Au fost aplicate tehnici specifice de ventilare si sisteme de asigurare continua a protectiei in cazul incendiilor.
BAT este prevenirea dispersiei prafului din operatii de descarcare/incarcare, prin planificarea activitatilor atunci cand viteza vantului este scazuta	Nu se aplica in cazul operatiilor ce depend de fluxul tehnologic. Se poate respecta in cazul actiunilor neconectate la fluxurile tehnologice principale.
BAT este asigurarea de distante de transport cat mai scurte posibil si de aplicarea de sisteme continue de transport (benzi transportoare, transportoare pneumatice etc) in locul celor discontinue (auto)	DA, se aplica in cazul amplasamentului. Benzile transportoare fiind regasite in mod repetat.
BAT pentru drumuri este aplicarea de materiale dure cum ar fi beton/asfalt.	Se respecta BAT in integralitate, amplasamentul fiind betonat, caile rutiere fiind betonate cu beton de inalta rezistenta
BAT este curatarea drumurilor care sunt acoperite cu materiale dure.	Exista un plan specific de lucru, in cursul fiecarui schimb se executa curatarea cailor rutiere.
BAT curatarea vehiculelor	Conform planului de mentenanta utilaje/vehicule.

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
BAT utilizarea de sisteme de transport inchise: conveioare pneumatice, cu lant, cu melc, cu banda	Se regasesc in multiple puncte din cadrul procesului tehnologic.

5.2.2 Studii

Studii de reducere a emisiilor fugitive

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

Studii	Data
NU	-

5.2.3 Pulberi si fum

Retinerea pulberilor de la operatiile de sleuire. Posibilitatea de recirculare a pulberilor trebuie analizata.

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

Acoperirea rezervoarelor si vagonetilor

Pe amplasament sunt rezervoare inchise pentru depozitarea lichidelor

Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite

In exteriorul cladirilor este depozitata doar materia prima lemnoasa.

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

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 asigura curatarea mecanica periodica a drumurilor si aleilor interioare.

Benzi transportoare inchise, transport pneumatic (notati necesitatile 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.

Curatenie sistematica;

Sistemele de transport nu necesita curatare. Exista utilaje auto de maturat 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

La nivelul Legii 278/2013 privind emisiile industriale observam incadrarea: 6.1.c) unul sau mai multe din urmatoarele tipuri de panouri pe baza de lemn: panouri din aschii de lemn numite "OSB" (oriented strand board), placi aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de productie mai mare de 600 m3 pe zi

Oferiti informatii privind transferul COV dupa cum urmeaza:

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Uscator	WESP	Vapori	Sistem de tratare WESP
Presa	WESP	Vapori	Sistem de tratare WESP
Linia impregnare	WESP	Vapori	Sistem de tratare WESP
Uscare fibra	cicloane	Vapori	-
Presare	Hote cu ventilatie naturala sau filtre cu	Vapori	-
Vopsire	Sisteme de exhaustare	Vapori	-
Centrala termica	Cosuri de fum	Vapori	-

5.2.5 Sisteme de ventilare

Oferiti informatii despre sistemele de ventilare dupa cum urmeaza:

Identificati fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
FABRICA DE PAL	
1 Tocarea lemnului. Exhaustor	ciclon
2 Sortare rumegus. Exhaustor	ciclon
3 Prelucrare finala tocatura (aschiere). Mori	ciclon
4 Sortare aschii	Filtru cu saci
5 Zona de incleiere aschii	Filtru cu saci
6 Linia de fabricatie placi PAL - zona de formare covor PAL - masini de calibrare	- filtre cu saci - filtru cu saci
7 Zona de impregnare hârtie si melaminare. 2 ventilatoare	- ardere in generatorul de gaze calde.
8 Zona de productie PAL melaminat - presa 1 - presa 2 - presa 3	- Ciclon - Ciclon - Filtru cu saci
9 Zona fabricare blaturi	Filtru cu saci
FABRICA DOORSKIN	
1 Faza pregatire fibra	Cicloane aer de uscare fibra (4 buc.) Ciclon desprafuire tocat
2 Centrala termica CT	Filtru cu saci alimentare CT

Identificati fiecare sistem de ventilare		Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
		Sisteme multiciclon pentru separare cenusa (filtru antiscântei)
		Cos gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenusa) cazan Bersey 1
		Cos gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenusa) cazan Bersey 2
		Cos gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenusa) cazan Teta 1
		Cos gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenusa) cazan Teta 2
3	Presare	Ventilatie naturala presa 1
		Ventilatie naturala presa 2
		Filtru cu saci linia 1
		Filtru cu saci linia 2
4	Vopsire	Ventilator uscare 1 (grunduire)
		Ventilator uscare 2 (vopsire)
		Ventilator camera curatare filtre vopsire
FABRICA DOORFRAME si FABRICA DE CHERESTEA		
1	Debitare si prelucrare material lemnos	Ciclon DoorFrame
2	Transport pneumatic material lemnos	Ciclon DoorFrame
3	Debitare mecanica material lemnos	Ciclon DoorFrame
4	Formatizare usi	Ciclon DoorFrame
5	Fierastrau panglica	Ciclon Cherestea
6	Circular dublu formatizare	Ciclon Cherestea
7	Masina de rindeluit	Ciclon Cherestea
8	Linie semiautomata de batut paleti	Ciclon Cherestea

5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

In cadrul amplasamentului Kastamonu Romania, evacuarea apelor uzate pe amplasament se realizeaza in conformitate cu prevederile:

- Prevederile specifice din cadrul celor 2 Autorizatii de Gospodarire a Apelor, astfel:
- Fabrica DOORFRAME&CHERESTEA (Fabrica de Usi) si Fabrica de Cherestea -Autorizatia de Gospodarire a Apelor nr 354 din 22.10.2018 valabila pana la 22.10.2021, **eliberata pentru un regim de lucru de 313 zile/an**
- Fabrica PAL si DoorSKIN- Autorizatia de Gospodarire a Apelor 59/19.04.2013 revizuire 03.08.2018 cu valabilitate pana la 19.04.2023., **pentru un regim de lucru de 365 de zile/an**
- NTPA 001/2002 privind evacuarea apelor in receptor natural
- NTPA 002/2002 privind evacuarea apelor in retea municipala de canalizare
- Hotarârea nr. 570/2016 privind aprobarea Programului de eliminare treptata a evacuarilor, emisiilor si pierderilor de substante prioritar periculoase si alte masuri pentru principalii poluanti.

5.3.1 Sursele de emisie

Surse de emisie in apa de suprafata si canalizare

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 industriale.	-	Nu este cazul
Apa uzata menajera	-	-	Totalitatea apelor uzate tehnologice preepurare si menajere sunt evacuate in sistemul de canalizare municipal Reghin, printr-un racord comun amplasat in Str Salcamilor
Apa pluviala (zona de productie)	-	Separator multicameral apa-ulei situat inaintea punctului de evacuare de pe platforma	In paraul Mocear (EV3)
Apa pluviala (depozitul de busteni)	Apele pluviale colectate de pe platforma betonata a depozitului de masa lemnoasa pozitionata in zona cladirii administrative, sunt colectate prin rigole si directionate ulterior inspre bazinul de colectare ape pluviale cu capacitate de 1400 m ³ . Apele pluviale colectate in acest bazin sunt dirijate spre reseaua de apa industriala spre a fi utilizate in fluxul tehnologic de pe platforma Kastamonu.	Separator tricameral apa-ulei	In reseaua interna de apa industriala
FABRICA DOORSKIN			
Apa uzata tehnologica	Recirculare partiala in Fabrica DoorSKIN si recirculare totala in fabrica de PAL	Statia de epurare mecano-biologica din incinta Kastamonu Romania S.A.	Totalitatea apelor uzate tehnologice preepurare si menajere sunt evacuate in sistemul de canalizare municipal Reghin, printr-un



Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare	Punctul de evacuare
			racord comun amplasat in Str Salcamilor.
Apa uzata menajera	-		Totalitatea apelor uzate tehnologice preepurare si menajere sunt evacuate in sistemul de canalizare municipal Reghin, printr-un racord comun amplasat in Str Salcamilor.
Apa pluviala		Rigolele deschise de pe laturile NE si SE ajung in reseaua de canalizare ape uzate industriale si sunt directionate spre statia de tratare ape uzate industriale.	In reseaua pluviala a municipiului Reghin dupa o prealabila decantare si separare a produselor petroliere
Apa pluviala		Rigolele deschise de pe latura NV sunt colectate intr-o canalizare pluviala de beton ce trece pe sub magazia de produse finite ale fabricii Doorskin. Sub magazie isi schimba directia spre SE, in aceasta zona colecteaza apele pluviale provenite de pe acoperisul magaziei de produse finite, prin tevi. Aceasta conducta se racordeaza cu reseaua de canalizare pluviala a Fabricii de PAL. Aceste ape pluviale sunt evacuate dupa ce trec prin sistemul de decantare – separare uleiuri existent pe platforma.	In reseaua pluviala a municipiului Reghin
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEIA			
Apa pluviala	-	Colectorul pluvial 1 dirijeza apele catre separator de nisip si produse petroliere	In canalul Gurghiu (EV1);

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Apa uzata tehnologica		Statia de epurare mecano-biologica din incinta Kastamonu Romania S.A.	Apele Tehnologice sunt colectate de la spalarea Presei de Usi si de acolo sunt aspirate cu o pompa in sisteme 1,1 m ³ si sunt transmise la fabrica de PAL pentru a fi reintroduse in procesul tehnologic.
Apa uzata menajera			Totalitatea apelor uzate tehnologice preepurare si menajere sunt evacuate in sistemul de canalizare municipal Reghin, printr-un racord comun amplasat in Str Salcamilor.

5.3.2 Minimizare

Justificati cazurile in care consumul apei nu este minimizat sau apa uzata nu este reutilizata sau recirculata.

- **Fabrica de PAL: NU ESTE CAZUL**

In cadrul Fabricii de PAL, apa uzata tehnologica este recirculate si reutilizata in procesul de productie in proportie de 100%. Pentru a fi minimizat consumul de apa proaspata in regim de necesitate industriala, au fost dezvoltate sisteme de recuperare ale apei uzate, astfel:

- Filtrul centrifugal folosit la deshidratarea namolului provenit de la filtrul electrostatic umed EWK;
- Rezervoarele pentru captarea apei de condens de pe conducta de transport a gazelor viciate de la sectia MEP catre Filtrul electrostatic umed EWK.

- **Fabrica DOORSKIN:**

- In conditiile tehnologice-functionale, o parte din condensul rezultat de la utilizarea aburului tehnologic, este recuperat si recirculate in cadrul proceselor tehnologice. Distanța mare fata de centrala termica si punctele de consum, duc la un randament ineficient de recuperare.

- Apele uzate rezultate de la spalarea echipamentelor de la linia de vopsire si partial cele rezultate de la coloanal de fierbere a lemnului, se recircula.

- **Fabrica DOORFRAME&CHERESTEA si Fabrica de Cherestea:**

- **Activitatea Fabricii de cherestea subsidiara a fabricii primare DoorFrame&Cherestea, NU consuma apa tehnologica in cadrul niciunui proces tehnologic de productie.**
- in cadrul Fabricii DoorFrame&Cherestea se utilizeaza apa in regim tehnologic la prepararea, adezivilor, spalarea masinii de incleiat si asigurarea rezervei de incendiu PSI,

5.3.3 Separarea apei meteorice

Confirmati ca apele meteorice sunt colectate separat de apele uzate industriale si identificati orice zona in care exista un risc de contaminare a apelor de suprafata.

Sistemele de colectare a apelor meteorice sunt independente de cele de colectare si transport a oricaror tipuri de apa uzata fie industriala, fie menajera. Exista o singura zona in care apele meteorice colectate intr-un canal deschis sunt orientate spre statia de pre-epurare datorita unui risc major de poluare a acestora. Aceasta portiune de retea este situata in zona DoorSkin.

Sursele potentiale de poluare pot fi reprezentate de:

- manevrarea si stocarea in cazuri accidentale substantelor chimice si deseurilor periculoase;
- activitatea de manipulare/transvazare a cantitatii de motorina din cele 2 rezervoare de 30 m³/fiecare;
- potentialele scurgeri de uleiuri sau carburanti provenite de la utilajele si autovehiculele din cadrul platformei industriale;
- substantele chimice prezente in cadrul deseurilor lemnoase, provenite din potentiala fractie contaminate remanenta prezenta in cadrul deseurilor de ambalaje din lemn.

Platforma industriala aferenta celor 4 fabrici Kastamonu Romania, este in integralitate betonata, astfel NU este posibila o potentiala poluare a solului si subsolului.

5.3.4 Justificare

Acolo unde efluentul este evacuat neepurat prezentati, 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 tehnologica este recirculata si reutilizata integral in procesul de productie al Fabricii de PAL, fara a exista probabilitatea producerii de emisii de efluent neepurat in afara platformei Kastamonu.

- **Fabrica DOORSKIN:**

Apa tehnologica uzata rezultata din spalarea echipamentelor aferente liniei de vopsire, sunt reutilizate integral in cadrul Fabricii DoorSkin, ramanand doar apele tehnologice de la instalatia de fierbere a lemnului, care sunt reutilizate partial atat in DoorSkin cat si in Fabrica de PAL, excedentul fiind directionate catre **Statia de epurare mecano-biologica din incinta Kastamonu Romania S.A.**

- **Fabrica DOORFRAME si Fabrica de Cherestea:**

Activitatea fabricii de Cherestea nu consuma apa tehnologica in procesele de productie.

Activitatea fabricii DoorFrame&Cherestea consuma apa tehnologica la prepararea, adezivilor, spalarea masinii de incleiat si asigurarea rezervei de incendiu PSI, astfel potentiala reutilizare a apelor NU constituie un proces fezabil, dar cu eforturile echipelor tehnice Kastamonu, este asigurata o procedura de a **recircula deasemenea apa industriala in procesele tehnologice de productie DoorFrame&Cherestea** in grade diferite de circuit, astfel debitul recirculat ajunge la 7 m³/zi, echivalentul a aproximativ **4% din totalul apei utilizate in procesul tehnologic al Fabricii DoorFrame&Cherestea.**

Apele uzate tehnologice preepurate din cadrul Fabricii Doorskin si apele menajere aferente tuturor celor 4 fabrici sunt evacuate in sistemul de canalizare municipal Reghin, printr-un racord comun amplasat in Str Salcamilor.

5.3.5 Studii

Studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie

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

Studiu	Data
Documentul de Audit Intern cu privire la gestiunea apelor utilizate pe platforma industrială Kastamonu Romania S.A in perioada Septembrie 2016-August 2019, GESTIUNEA APELOR numarul 615/22.01.2020. Inregistrat la Garda Nationala de Mediu, Comisariatul Judetean Mures cu nr 137/22.01.2020	A fost realizat in anul 2019, pentru perioada 2016-2019.

5.3.6 Compozitia Efluentului

Identificati principalii compusi chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) si ce se intampla cu ei in mediu.

Apele uzate epurate in cadrul Statiei de epurare mecano-biologica din incinta Kastamonu Romania S.A sunt evacuate in sistemul de canalizare municipal Reghin, printr-un racord comun amplasat in Str Salcamilor, in baza contractului incheiat intre Kastamonu Romania S.A si SC Compania Aquaserv S.A-Sucursala Reghin.

Componenta efluentului	Punctul de evacuare	Destinatie (ce se intampla cu ea in mediu)	Emisie medie trimestriala	Limita impusa de NTPA 002
pH	in sistemul de canalizare municipal Reghin, printr-un racord comun amplasat in Str Salcamilor,	Sistemul de canalizare municipal	6.52	6.5-8.5
CCOCr			25 mg/O ₂ /dm ³	500 mg/O ₂ /dm ³
Materii in suspensie			16.4 mg/dm ³	350 mg/dm ³
CBO5			5 mg/O ₂ /dm ³	300 mg/O ₂ /dm ³
Substante extractibile			2 mg/dm ³	30 mg/dm ³
Reziduu filtrabil			314 mg/dm ³	2000 mg/dm ³
Azot amoniacal			3.55 mgNH ₄ /dm ³	30 mgNH ₄ /dm ³
Index fenolic			0.0062 mg/dm ³	30 mg/dm ³

5.3.7 Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinatia in mediu si impactul acestor evacuari? Daca da, enumeratile si indicati data pana la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu este cazul	-

5.3.8 Toxicitate

Prezentati lista poluantilor cu risc de toxicitate din efluentul epurat - Prezentati pe scurt rezultatele oricarei evaluari de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicitatii efluentului.

Efluentul epurat este dirijat in cadrul Separator multicameral apa-ulei situat inaintea punctului de evacuare de pe platforma, apoi catre retea de canalizare a municipiului Reghin cu respectarea obligatorie a normativului NTPA 002. **Totodata este de mentionat faptul ca efluentul epurat NU se deverseaza direct in emisar/.**

Investigiatiile privind calitatea apelor uzate evacuate de pe amplasamentul comun Fabricilor Kastamonu Romania se realizeaza de catre un laborator specializat prin contractul asigurat de catre platforma industriala Kastamonu.

Analizele efectuate in regim impus de cele doua autorizatii de Gospodarie a Apelor, releva faptul ca NU exista un impact asupra apelor uzate evacuate de pe amplasamentul Kastamonu Romania.

5.3.9 Reducerea CBO

In ceea ce priveste CBO, trebuie luata in considerare natura receptorului. Acolo unde evacuarea se realizeaza direct in ape de suprafata care sunt cele mai rentabile masuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO. Daca nu va propuneti sa aplicati aceste masuri, justificati.

Activitatea Kastamonu Romania, NU genereaza ape uzate cu evacuare directa in apele de suprafata. In conditii normale de functionare apele pluviale care trec printr-un separator de hidrocarburi din zona Fabricilor Kastamonu Romania, sunt directionate catre reseaua de canalizare a Municipiului Reghin prin intermediul:

- **Colectorului Pluvial 1** care colecteaza de pe suprafata fabricii DoorFrame&Cherestea/Fabrica de usi si a Fabricii de Cherestea din zona de Depozit Busteni si din partea de N a platformei de productie PAL si dirijeaza apele catre separatorul de nisip si produse petroliere din care sunt evacuate in canalul Gurghiu (EV1).
- **Colectorului Pluvial 2:** asigura colectarea apelor pluviale din zona Fabricii de DoorSKIN/Fete de usi , partea de E si S a platformei de productie PAL precum si platformele betonate aferente. Traverseaza amplasamentul catre S si se racordeaza in punctul de evacuare , din Str Salcamilor avand doua sectoare: un sector dirijat catre separatorul de nisip si produse petroliere din Str Salcamilor si un sector catre separatorul de produse petroliere la limita NE a amplasamentului, care deverseaza in paraul Mocear (EV3).

Incarcarea organica scazuta a apelor pluviale de pe platformele Kastamonu Romania, genereaza un impact nesemnificativ asupra receptorului, in cazul ambelor colectoare.

Apele uzate care sunt deversate in cadrul sistemului municipal de canalizare a Mun Reghin se incadreaza in limitele acceptate de catre operatorul acesteia, care ulterior centralizand intregul volum de ape municipale ale Mun Reghin, gestioneaza in regim propriu reducerea incarcaturii organice CBO prin operarea in parametri a Statiei Municipale de Epurare Reghin.

5.3.10 Eficienta statiei 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 statie 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 acestia vor fi epurati in statia de epurare

Apele uzate menajere, evacuate de pe platforma Kastamonu Romania se realizeaza fara a fi epurate, acestea fiind directionate catre statia de epurare a Municipiului Reghin, in baza contractului incheiat intre Kastamonu Romania si Compania Aquaserv SRL.

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

Demonstrati ca probabilitatea ocolirii statiei de epurare a apelor uzate (in situatii de viituri provocate de furtuna sau alte situatii de urgenta) sau a statiilor intermediare de pompare din reseaua de canalizare este acceptabil de redusa (poate ca ar trebui sa discutati acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare).

Nu exista probabilitatea ocolirii statiei de epurare a apelor uzate sau a statiilor intermediare de pompare din reseaua de canalizare.

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

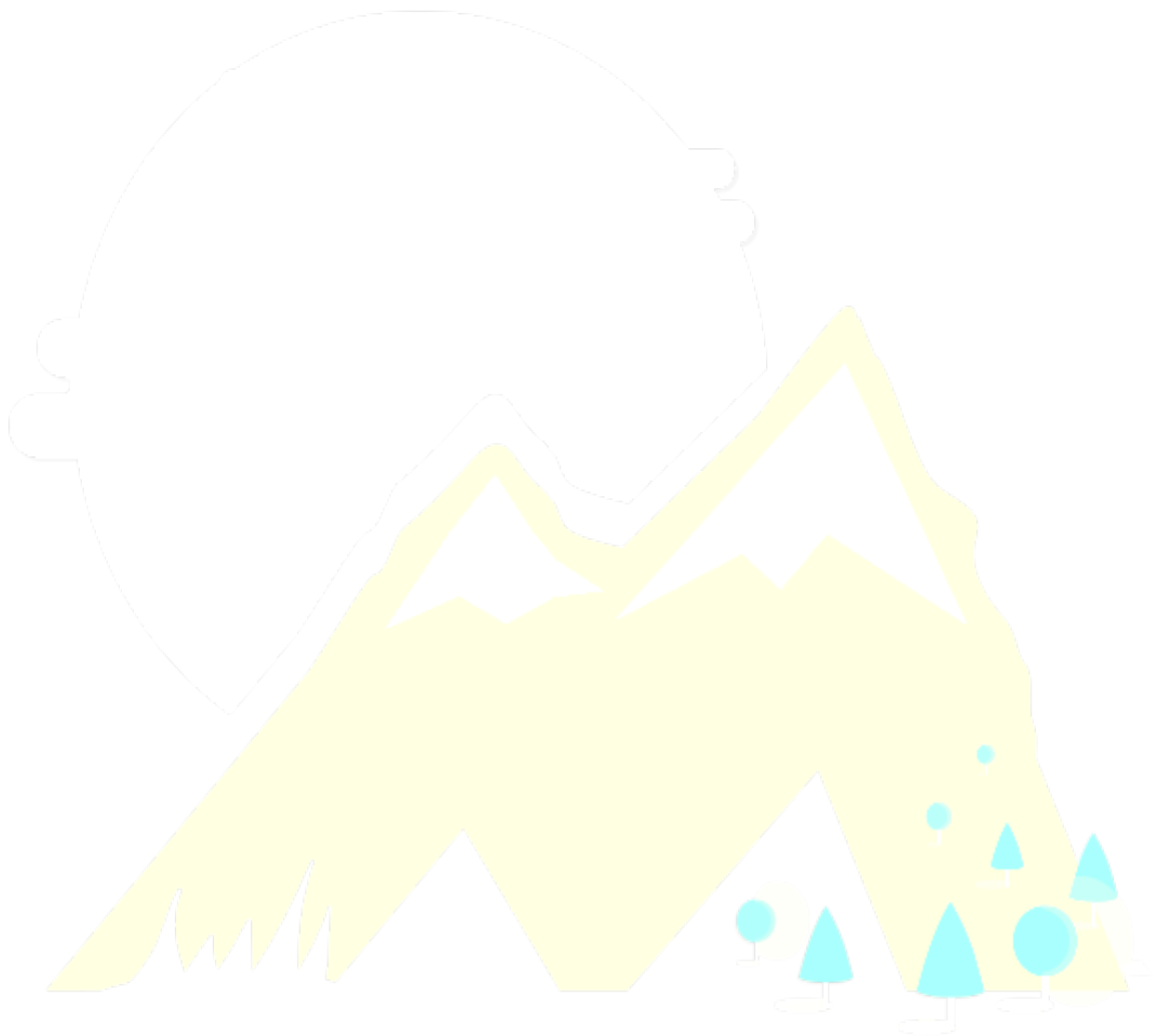
Demonstrati ca este asigurata o capacitate de stocare tampon sau aratati modul in care sunt rezolvate incarcările maxime fara a supraincarca capacitatea statiei de epurare.

Debitul de apa uzata menajera evacuat de pe amplasament este foarte redus si ca atare nu se pune problema aparitiei unor incarcari exagerate care sa duca la supraincarcarea statiei de epurare si deci nu au fost prevazute rezervoare tampon.

Apele uzate industriale sunt colectate in bazine si rezervoare tampon (2x300 m³) care asigura preluare eventualelor incarcari suplimentare, ceea ce permite incadrarea in limitele de debit permise la evacuarea in statia de epurare municipala.

5.3.12 Epurarea pe amplasament

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



Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
Epurare primara ape pluviale	Reducerea fluctuatiilor de debit si intensitate ale efluentului	Egalizarea debitului	Capacitate 50 m ³	Bazin egalizare-omogenizare	Debit mediu zilnic (mc/zi) - 60 m ³ Debit maxim (mc/zi) -120 m ³	40-50%
	Prevenirea deteriorarii statiei de epurare	Rezervoare de deviatie	Capacitate	Nu exista	Monitorizarea on-line a debitului, pH-ului si a temperaturi	
	Indepartarea solidelor de dimensiuni mari si a unor poluanti precum grasimi, uleiuri si lubrifianti (GUL)	Gratare	Capacitate (Examinarea marimii particulelor in timpul proiectarii de detaliu)	separator pt eliminarea particulelor grosiere	Materii in suspensie (mg/dm ³) in efluentul de la gratare -2000-4500 mg/l	50-60%
	Indepartarea solidelor in suspensie/vopselelor		Decantare	Decantor radial	Materii in suspensie (mg/l) 50-200 mg/l	70-90%
Statia de preepurare	Indepartarea solidelor de dimensiuni mari	Gratar	Capacitate	Separator pentru eliminarea particulelor grosiere	Materii in suspensie (mg/dm ³) in efluentul de la gratare -2000 - 4500 mg/ l	50-60%
	Indepartarea solidelor in suspensie	Neutralizare/coagulare	Capacitate	Bazin de neutralizare - coagulare	CCO = 5000 mg/ L, CBO = 2500 mg/ L, TSS = 50 mg/ L	50% CCO, CBO si 97% TSS
		Decantare	Capacitate	Bazin de decantare (cu bazin de flocurare incorporat)		
		Separare namol	Capacitate	Bazin de namol		



Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
	Reducerea incarcarii organice	Tratare anaeroba	Capacitate	Reactor	CCO = 1000 mg/ L, COB = 500 mg/ L si TSS = 50 mg/ L	80% atât in CCO cât si in CBO
		Tratare aeroba	Capacitate	Doua reactoare cu functionare discontinua	CCO < 500 mg/ L, CBO < 300 mg/ L Si TSS < 300 mg/ L	
	Limpezire	Decantare finala namol	Capacitate	Bazin de namol		
	Deshidratare namol	Filtrare namol	Capacitate	Filtru de presa		
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 suprafata, canalizare si apa subterana

5.4.1 Oferiti informatii despre pierderi si scurgeri dupa cum urmeaza:

In cadrul platformei Kastamonu, potentialele surse pentru pierderi sau scurgeri in apa de suprafata, sistemul de canalizare si/sau apa subterana altele decat cele provenite din fluxurile normale de ape uzate si pluviale, sunt prezentate in tabelul urmatoar.

Pana la momentul realizarii prezentei documentatii nu s-au inregistrat cazuri de scurgeri si pierderi, toate zonele de risc fiind impermeabilizate corespunzator si fiind dotate cu sisteme de cuve de retentie care NU sunt conectate la rețeaua de canalizare, pentru a evita contaminarea.

Sursa	Poluanti	Masa/unitate de timp unde este cunoscuta (Kg/an)	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Operatiunile de incarcare-descarcare substante chimice	Sunt prezentati in lista de substante chimice	Nu este cunoscuta	Nu a fost estimata
Operatiunile de manipulare a substantelor chimice in rezervoare	Sunt prezentati in lista de substante chimice	Nu este cunoscuta	Nu a fost estimata
Reteaua de evacuare a apelor uzate provenita din activitatile de productie si posibilele avarii ale acesteia	Compusi Organici in Materii suspensie	Nu este cunoscuta	Nu a fost estimata
Operatiunea de incarcare-descarcare motorina	Produce petroliere/Motorina	Nu este cunoscuta	Nu a fost estimata

5.4.2 Structuri subterane

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referinta	Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament, care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie.	DA	Planul de canalizare (Anexa nr 8 Planuri de Retele la Raportul de amplasament)	
<p>Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata:</p> <ul style="list-style-type: none"> - izolatie de siguranta - detectare continua a scurgerilor - un program de inspectie 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 putin la fiecare 3 ani). 	<p>NU</p> <p>Exista doar un program de inspectie si intretinere zilnica, doar vizual, de catre personalul propriu.</p>		<p>Programul existent cu verificari periodice/anuale prin teste de presiune sau verificare folosind camera cu cablu TV-CCTV va fi extins si completat cu aceste servicii.</p>

5.4.3 Acoperiri izolante

Cerinta	Da/ Nu	Daca nu, data pana la care va fi
<p>Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in considerare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - capacitati; - grosime; - material; - permeabilitate; - stabilitate/consolidare; - rezistenta la atac chimic; - proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitati constructiei 	DA, Inspectie vizuala conform planului de mentenanta	-
<p>Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?</p>	DA	-

5.4.4 Zone de poluare potentiala

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

Nici pentru Fabrica de PAL si nici pentru Fabrica DOORSKIN, conectarea la sistemul de drenaj/ canalizare nu este aplicabila deoarece nu ar mai permite recuperarea eventualelor scurgeri accidentale. Magaziile pentru depozitarea de materii prime sunt destinate substantelor solide deci nu necesita cuva

Cerinta	FABRICA DE PAL					FABRICA DOORSKIN			FABRICA DOORFRAME&CHERESTEA			
	Zona de descarcare si prepararea adezivilor	Depozit de materii prime	Zona Dryer (apa folosita in caz de incendiu)	Zona de spalare cutite Flaker	Rezervor motorina	Zona de descarcare si prepararea adezivilor	Depozit de materii prime	Rezervor motorina	Zona de descarcare si prepararea	Zona de materii prime	Zona de spalare masina de incleiat	Zona de decantare separator produse petroliere pentru ape pluviale
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:												
- suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
- cuve etanse de retinere a deversarilor	X		X	X	X	X		X	-	-	X	X

- imbinari etanse ale constructiei	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X
- conectarea la un sistem etans de drenaj									X	X	X	X

5.4.5 Cuve de retentie

Cerinta	Fabrica de PAL			Fabrica DOORSKIN		Fabrica DOORERAME&CHERESTEA	
	Tancuri de adeziv linia	Tancuri de adeziv linia	Rezervor motorina	Rezervor motorina	Rezervoare adezivi ureo-formaldehidici	Masina de incleiat usi	Tancuri clei utilizat la masina de incleiat usi
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 colectare din interiorul	X	X	X	X	X	X	X
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentie si sa nu patrunda in suprafetele de siguranta	X	X	X	X	X	X	X
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	X	X	X	X	X	X	X

Cerinta	Fabrica de PAL			Fabrica DOORSKIN		Fabrica DOORPAMEL CHERESTEA	
	Tancuri de adeziv linia	Tancuri de adeziv linia	Rezervor motorina	Rezervor motorina	Rezervoare adezivi ureo-formaldehidici	Masina de incleiat usi	Tancuri clei utilizat la masina de incleiat usi
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	X	X
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	X	X	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	Nu este cazul	Nu este cazul
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie, unde este posibil sau sa aiba izolatia adecvata	X	X	X	X	X	X	X
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentie, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala	X	X	X	X	X		

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



Cuvele de retentive din cadrul Fabricii de PAL, nu au o capacitate de retentive de 110% dar amplasarea facila a acestora spre a fi evitate scurgerile accidentale, face ca potentiala scurgere generala continutului sa poata sa fie retinut integral in cadrul sectiei unde se afla tancurile, astfel riscul de dispersie fiind redus.

5.4.6 Alte riscuri pentru sol

Identificati orice alte structuri, activitati, instalatii, conducte etc. care, datorita scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apa	Tehnici implementate pentru astfel de poluari sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluari
Depozitare material lemnos tocat pe platforma interna Kastamonu	Radierul este betonat, exista rigole de colectare a apelor pluviale si sistem de decantare a potentialelor fractii remanente
Depozitare deseuri de ambalaje din lemn, baloturi de deseuri de ambalaj din lemn	Radier betonat

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 instalatie, in apa subterana?

Nu exista emisii directe sau indirecte in apa subterana, de substante incluse in anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004, provenite din procesele supuse autorizarii. In conditii exceptionale, dar neidentificate pana la prezentul moment, pot apare emisii in cazul avariei generale a retelei interne de canalizare de pe platforma.

Supraveghere - aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care sa contina 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?	Substantele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare si caracteristicile tehnice ale lucrarilor de monitorizare	Frecventa (de ex. zilnica, lunara)
	3 Foraje (F1 Foraj amonte si F2 + F4 – Foraj aval)	Detalii prezentate in capitolul 5 al Raportului de Amplasament		
2.	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Dati detalii despre tehnicile/procedurile existente		
	Indepartarea operativa a oricarei scurgeri accidentale si mentinerea starii de curatenie	Platforme betonate pe toate suprafetele expuse la o potentiala poluare a apelor subterane. Cuvele sunt integral betonate si impermeabilizate pentru rezervoarele de substante. Depozitarea se desfasoara in hale betonate. Structurile subterane sunt in numar redus si sunt dotate cu sisteme de siguranta. Pentru a fi informati in timp real de potentialele infiltratii, scurgeri, probleme functionale ale sistemelor de retentie, sunt desfasurate monitorizari privind calitatea apelor subterane, prin intermediul a 3 Foraje.		

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 substantele periculoase. Este necesar sa specificati:

- Frecventa controlului si personalul responsabil

In cadrul Kastamonu, exista Departamentul de Apa Industriala care are ca principal scop, asigurarea verificarii periodice a conductelor de alimentare cu apa cat si a sistemului de canalizare.

Pe platforma se desfasoara constant un program de verificare si interventie asupra retelelor de conduce pentru alimentare cu apa si canalizare, a zonelor de depozitare, a zonelor de colectare deseuri, zonelor de manipulare substante chimice, rezervoarelor, etc.

Depozitarea materialelor cu potential risc de pericolozitate fiind realizata in spatii inchise, controlate, protejate de actiunea factorilor externi,.

- Cum se face intretinerea:



Intretinerea si reparatiile se fac de catre personalul propriu, Departamentul Tehnic si cand se constata probleme de alta natura care nu pot fi rezolvate de personalul propriu, de catre operatori economici autorizati . Conform regulamentului de exploatare, intretinere si reparatii.

Exista dezvoltate o serie de masuri de control intern si de mentenanta al conductelor de alimentare cu apa si canalizare, precum si al conductelor, asupra recipientilor, cuvelor si rezervoarelor de stocare, unde sunt depozitate substantele periculoase.

Conform planului de mentenanta, controlul se efectueaza in baza unei planificari anuale.

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

DA, bugetul fiind modificat in functie de necesitatile punctuale ale companiei. Fiind alocat si un buget de securitate.

5.6 Miros

Activitatea fabricilor Kastamonu nu provoaca un miros dezagreabil in zona perimetrata si nici zona de depozitare material lemnos nu impacteaza prin mirosuri prezente si persistente. Amplasamentul propaga un miros constant de lemn proaspat prelucrat, taiat, si totodata potentialele mirosuri colectate din zonele de actiune tehnologice sunt colectate prin intermediul cosului avand H= 41 m si dispersate in atmosfera impreuna cu gazele de ardere.

In cadrul halelor de productie functioneaza diverse echipamente tehnologice, unele in regim inchis altele in regim deschis, care dupa caz produc mirosuri si care sunt dispersate nedirijat. Exista unele zone unde sistemele de exhaustare colecteaza emisiile si le dirijeaza spre electrofiltrul WESP, spre exemplu in zona Presei de PAL pe motivul compactarii stratului de aschii sub presiune si temperatura apar mirosuri tipice utilizarii de rasini.

Zona de depozitare centrala si vicinala platformei Kastamonu poate genera deasemenea un miros constant de lemn proaspat procesat.

La fabricile DoorFrame&Cherestea nu pot aparea situatii privind mirosurile, deoarece in cadrul acestui amplasament NU exista zone de cumulare factori cu capacitate de emisie.

La Fabrica Doorskin la cele 4 cosuri de la zona de Uscare fibra, pot genera mirosuri de lemn proaspat dar actiunea mirosului fiind una locala, in perimetrul intern fabricii DoorSkin.

La statia de epurare Kastamonu Romania, nu exista riscul de emisii de miros, deoarece namolul este extras prin intermediul filtrului presa si se depoziteaza in cuva metalica in interiorul statiei de tratare, ulterior fiind colectat de catre un operator specializat in vederea asigurarii trasabilitatii extinse.

5.6.1 Separarea instalatiilor care nu genereaza miros

Nu este cazul.

5.6.2 Receptori

(inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si la reglementarile existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

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 sicu 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). Aceasta ar putea cuprinde "testari olfactive" efectuate in mod regulat pe perimetre 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? 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. De ex. restrictii de amplasare, coduri de buna practica, conditii stabilite pentru instalatiile existente.</p>
Zonele de locuit din imediata vecinatate a amplasamentului	NU	NU	NU	NU



<p>care sa poata fi afectate de prezenta mirosurilor specifice activitatii, se afla la o distanta care faciliteaza receptia minimala a potentialelor mirosuri aparute in urma activitatii economice.</p> <p>Nu exista zone locuite in imediata apropiere a amplasamentului care sa poata fi afectate de prezenta mirosurilor specifice activitatii</p>				
--	--	--	--	--

5.6.3 Surse emisii/neseemnificative

Nu este cazul

5.6.4 Surse de mirosuri

(inclusiv actiuni intreprinse pentru prevenirea si/sau minimizarea acestora)

<p>NU ESTE CAZUL. Mirosurile provenite din activitatile aferente celor 4 fabrici PAL, DoorSkin, DoorFrame&Cherestea, nu sunt dezagreabile.</p> <p>Iar in cazul statiei de tratare a apelor uzate Kastamonu, sursa principala de miros o poate reprezenta activitatea de extractie a namolului, dar pe fondul desfasurarii in cadrul incintei inchise, dupa extractia din filtrul presa, namolul este depozitat intr-o cuva metalica, in spatiu inchis.</p>
--

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate?	Descrieti sursele de emisii punctiforme	Descrieti emanarile fugitive sau alte posibilitati de emanare 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)
Descrieti activitatea sau procesul in care sunt utilizate sau generate materiale mirositoare. Zonele de	Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) faceti o lista a surselor	Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) descrieti punctele de emanare fugitiva - acestea trebuie sa	- substante care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii)	Aceasta se refera la monitorizarea la sursa sau in apropierea sursei.



depozitare a materialelor mirositoare trebuie si ele prezentate. De exemplu: - Incalzirea materialelor, adaugarea de acizi, activitatea de intretinere, - Zone de depozitare, statia de epurare a apelor uzate	punctiforme de emisii, de ex. ventilile, cosuri, exhaustoare Includeti ventilile sau semnalul luminos de avarie, valvele de siguranta ale rezervoarelor	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.	- materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substante care emana mirosuri (materiale aflate in putrefactie, namolul ce rezulta de la epurarea apelor uzate) - un "tip" de miros, de ex. mirosul de "ars" 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?	Pentru fiecare sursa listata, faceti o descriere - in ce forma, cat de des este realizata si care sunt rezultatele inregistrate in mod obisnuit?
FABRICA DE PAL				
Locul de depozitare a lemnului pe amplasamentul Depozitului de lemn exterior	Nu este identificat un punct fix de emisie		Substante volatile naturale din lemn	-
Presa de PAL	Cosul de la WESP	Emisiile sunt captate si conduse catre electrofiltrul umed	CH ₂ O, alte COV	Conform programului de monitorizare
Uscator	Cosul de la WESP	Circuit inchis fara emisii fugitive. Emisiile sunt captate si conduse la electrofiltrul umed	Substante volatile naturale din lemn, inclusiv CH ₂ O	Conform programului de monitorizare
FABRICA DOORSKIN				
Locul de depozitare a lemnului brut pe amplasament	-	-	Substante volatile naturale din lemn	-
Prese	Cele doua filtre cu saci	Parte din emisii sunt captate de sistemul de ventilatie si trimise la filtrele cu saci, parte sunt evacuate prin ventilatie naturala deasupra halei, iar o parte se disperseaza in interiorul halei	CH ₂ O, alte COV	Conform programului de monitorizare

Vopsitorie	Cele doua exhaustoare de la tunelurile de uscare	Excesul de aer cald si umed este captat si evacuat pe cele doua cosuri deasupra halei	COV-uri din vopsele (continut redus fiind vorba de vopsele pe baza de apa)	Conform programului de monitorizare
Uscare fibra	Cele 4 cicloane	Aerul umed si cald utilizat la uscarea fibrei este evacuat in atmosfera	Substantele volatile naturale din lemn, CH ₂ O, alte COV din adezivi	Conform programului de monitorizare
Statia de tratare ape uzate industriale	Nu exista un punct de emisie dar sunt imisii	-	Substante naturale din lemn sau de la descompunerea lemnului	Nu se realizeaza
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEA				
Masinile de debitare material lemnos	Lamele de taiere	Sistem Ciclon cu Saci Hala de debitare Busteni subtiri	Praf de lemn,	Conform programului de monitorizare
Sistemul de transport pneumatic material lemnos	NU exista un punct de emisie	Instalatie de transport pneumatic catre filtrele cu saci	Praf de lemn, rumegus	Conform programului de monitorizare
Fierastrau Panglica si Circular dublu de Formatizare	Lamele de taiere	Sistem Ciclon DoorFrame&Cherestea	Praf de lemn, rumegus	Conform programului de monitorizare
Masina de rindeluit	Sistemul de contact pentru rindeluire	Sistem Ciclon DoorFrame&Cherestea	Praf de lemn, rumegus	Conform programului de monitorizare
Linia semiautomata de batut paleti	Sistemul pneumatic de capsare cuie in paleti,	Sistem Ciclon cu Saci	Praf de lemn, rumegus	Conform programului de monitorizare

Exista limite pentru emanarile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emanari?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emanarilor	Descrieti masurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor
(f)	(g)	(h)
Daca nu au fost mentionate anterior cu privire la receptori.	Pentru fiecare sursa demonstrati ca nu vor aparea probleme in conditii de functionare normala. De asemenea, aratati cum vor fi administrate situatiile anormale (acest aspect este tratat mai amanuntit in tabelul „Managementul mirosurilor” si astfel poate fi	Identificati orice propuneri pentru imbunatatire sau aspecte locale specifice care trebuie solutionate pentru a indeplini cerintele caracteristice BAT. O prezentare a planificarii actiunilor in timp trebuie de asemenea inclusa.

	omis aici daca vor fi furnizate informatii suplimentare). Tehnicile de management si de instruire precum si tehnologiile trebuie de asemenea prezentate	
NU	In conditiile aparitiei unor mirosuri, echipa de Responsabili de Mediu ai fabricii vor lua masurile imediate pentru limitarea dispersiei catre receptorii vicini.	-

5.6.5 Declaratie privind managementul mirosurilor

Sursa/ punct de emanare	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, 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	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 folosite daca nu sunt disponibile informatii mai detaliate.	Ce masuri sunt luate? Descrieti masurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii. Acele masuri trebuie sa fie stabilite de comun acord cu Autoritatea de Reglementare. Astfel de masuri pot fi minore – de tip inchiderea usilor – sau mai semnificative – incetinirea procesului de productie sau oprirea acestuia in cazul	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.



		trebuie precizate in aceasta sectiune.	Este posibil sa primiti sesizari?	aparitiei nefavorabile.	conditiilor		
FABRICA DE PAL							
Locul de depozitare a lemnului brut	Incendiu	Tun de apa, alte sisteme de stingere amplasate strategic	Se intervine pentru stingere	Oprete interventie, consecinte	activitate, lichidare	Sef schimb	Conform autorizatiei PSI si AIM
Presa de PAL	Existenta unor neetansezari	Verificare permanenta	Se opreste presa de PAL	Se opreste presa de PAL		Sef schimb	Nu
Uscator	Incendiu	Control automat pe senzori	Se opreste alimentarea uscatorului	Se opreste uscatorul		Sef schimb	Nu
FABRICA DOORSKIN							
Locul de depozitare a lemnului brut	Incendiu	Tun de apa, alte sisteme de stingere amplasate strategic	Se intervine pentru stingere	Oprete interventie, consecinte	activitate, lichidare	Sef schimb	Conform autorizatiei PSI si AIM
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEA							
Locul de depozitare busteni subtiri	Incendiu	Turn de apa, alte sisteme de stingere, amplasate strategic.	Se intervine pentru stingere	Oprete interventie, consecinte	activitatea, eliminare	Sef Schimb	Conform autorizatiei PSI si Autorizatiei de Mediu
Masina de incleiat usi	Existenta unor neetansezari	Verificare permanenta	Se opreste in regim automat	Oprete incleiere usi	activitate de	Sef de Schimb	Conform autorizatiei PSI si a Autorizatiei de Mediu

5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/evaluării BAT

Activitatea tehnologică desfășurată în cadrul platformei Kastamonu Romania de la Reghin se conformează cu cerințele B.A.T în domeniu, astfel la fiecare subcapitol a fost expusă și prezentată analiza BAT cu prezentarea tehnologiilor existente și posibile de reducere a poluarii.

Compania Kastamonu Romania, pe fondul interesului sustenabil de dezvoltare a business-ului în România, analizează continuu variabile și criterii, opțiuni și tehnologii, inovative pentru dezvoltarea și alinierea cu întreaga gamă de cerințe specifice din domeniul Protecției Mediului, Inovatiei, B.A.T, cât și domeniile conexe.

SECȚIUNEA 6

6. Minimizarea și Recuperarea Deseurilor

6.1 Surse de deseuri

În cadrul analizei extinse prezentate în Raportul de Amplasament, la capitolul Managementul Deseurilor Generate pe Amplasament.

Referinta deseului	1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile EWC European Deseurilor Codurile conform (Codul al	3. Identificati fluxurile de deseuri 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 mecanica a lemnului inainte de tratarea cu adeziv	Deseuri de scoarta 03 01 01	Nepericulos	115.000 t/an	Valorificare interna, in regim tehnologic intern
2	Activitatea de prelucrare mecanica a lemnului dupa tratarea cu adeziv	Praf de lemn, aschii, resturi de lemn, rebuturi de placi si Deseuri de lemn (Rumegus si tocatura) 03 01 05	Nepericulos	450.000 t/an	Valorificare interna, in regim tehnologic intern
3	Instalatia de tratare a gazelor WESP	Namol de la spalarea gazelor in filtrul EWK 10 01 19	Periculos	1.500 t/an	Eliminare, operator economic autorizat/ Valorificare energetica interna
4	Generatorul de gaze calde	Cenusa de vatra, zgura si praf de cazan 10 01 01	Nepericulos	7.200 t/an	Eliminare, operator economic autorizat
5	Procesul de ambalare	Ambalaje de hârtie si carton 15 01 01	Nepericulos	100 t/an	Valorificare externa prin operator autorizat de colectare si valorificare. Pt deseuri de ambalaje



Referinta deseului	1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor EWC European Deseurilor conform (Codul al	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce 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?
					transfer de reponsabilitet catre un OIREP
6	Procesul de ambalare	Ambalaje din materiale plastice 15 01 02	Nepericulos	45 t/an	Valorificare externa prin operator autorizat de colectare si valorificare. Pt deseuri de ambalaje transfer de reponsabilitet catre un OIREP
7	Procesul de ambalare	Ambalaje de lemn 15 01 03	Nepericulos	150 t/an	Reciclare interna in cadrul instalatiilor proprii. Pt deseuri de ambalaje transfer de reponsabilitet catre un OIREP
8	Din materialul lemnos pe fluxul de prelucrare si din deseurile de lemn achizitionate utilizate drept combustibil la generatorul de gaze	Ambalaje metalice 15 01 04	Nepericulos	30 t/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.
9	Echipamente cu piese in miscare si mijloace de transport	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	Periculos	15 t/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.



Referinta deseului	1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor EWC European Deseurilor conform (Codul al	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce 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?
		13 02 05*			
10	Echipamente cu piese in miscare si mijloace de transport	Uleiuri minerale neclorurate 13 02 05*	Periculos	1 t/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.
11	Instalatiile de incalzire	Uleiuri minerale neclorurate 13 02 05*	Periculos	2 t/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.
12	Activitatea de intretinere si reparatii	Metale feroase 16 01 17	Nepericulos	200 t/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.
13	Activitatea de intretinere si reparatii	Anvelope scoase din uz 16 01 03	Nepericulos	15 t/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.
14	Activitatea de intretinere si reparatii	Materiale plastice si cauciuc 19 12 04	Nepericulos	50 t/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.
15	Activitatea de intretinere si reparatii	Deseuri si materiale din constructii si demolari 17 09 04	Nepericulos	75 t/ an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.
16	Activitatea de intretinere	Baterii alcaline (cu exceptia 16 06 03)	Nepericulos	50 kg/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.



Referinta deseului	1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor EWC European Deseurilor conform (Codul al)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce 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?
		16 06 04			
17	Activitatea de intretinere	15 02 03 Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire si imbracaminte de protectie, altele decât cele specificate la 15 02 02	Nepericulos	10 t/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.
18	Activitatea de intretinere	Echipamente electrice si electronice DEEE 20 01 36	Nepericulos	3 t/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.
19	Activitatea personalului	Deseuri municipale amestecate 20 03 01	Nepericulos	5000 m ³ /an	Eliminare catre operator economic autorizat pentru depozitare finala.
20	Procesul de impregnare si procesul de presare	Deseuri de hârtie impregnata 08 04 09*	Nepericulos	300 t/an	Eliminare catre operator economic autorizat/ Valorificare energetica interna
21	Ascutirea cutitelor de la morile de aschiere	Namol de la masini unelte	Periculos	150 t/an	Eliminare catre operator economic autorizat



Referinta deseului	1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor EWC European Deseurilor (Codul al)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce 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?
		12 01 14*			
22	Activitati de laborator	Alti solventi si amestecuri de solventi 14 06 03*	Periculos	1 t/an	Eliminare catre operator economic autorizat
23	Procesele de spalare a liniei de impregnare	Namoluri de adezivi 08 04 09*	Nepericulos	250 t/an	Eliminare catre operator economic autorizat
24	Decantarea apelor uzate	Namoluri de la separatoarele ulei/apa 13 05 02*	Nepericulos	10 t/an	Eliminare catre operator economic autorizat
25	Tratarea apelor uzate	Namol de la tratarea apelor 19 08 14	Nepericulos	220 t/an	Eliminare catre operator economic autorizat/Valorificare energetica interna
26	Procesul de vopsire	Namoluri de la vopselele ecologice 08 01 14	Nepericulos	50 t/an	Eliminare catre operator economic autorizat
27	Cabinet medical	Medicamente, altele decât cele specificate la 18 01 08 18 01 09	Nepericulos	75 kg/an	Eliminare catre operator economic autorizat

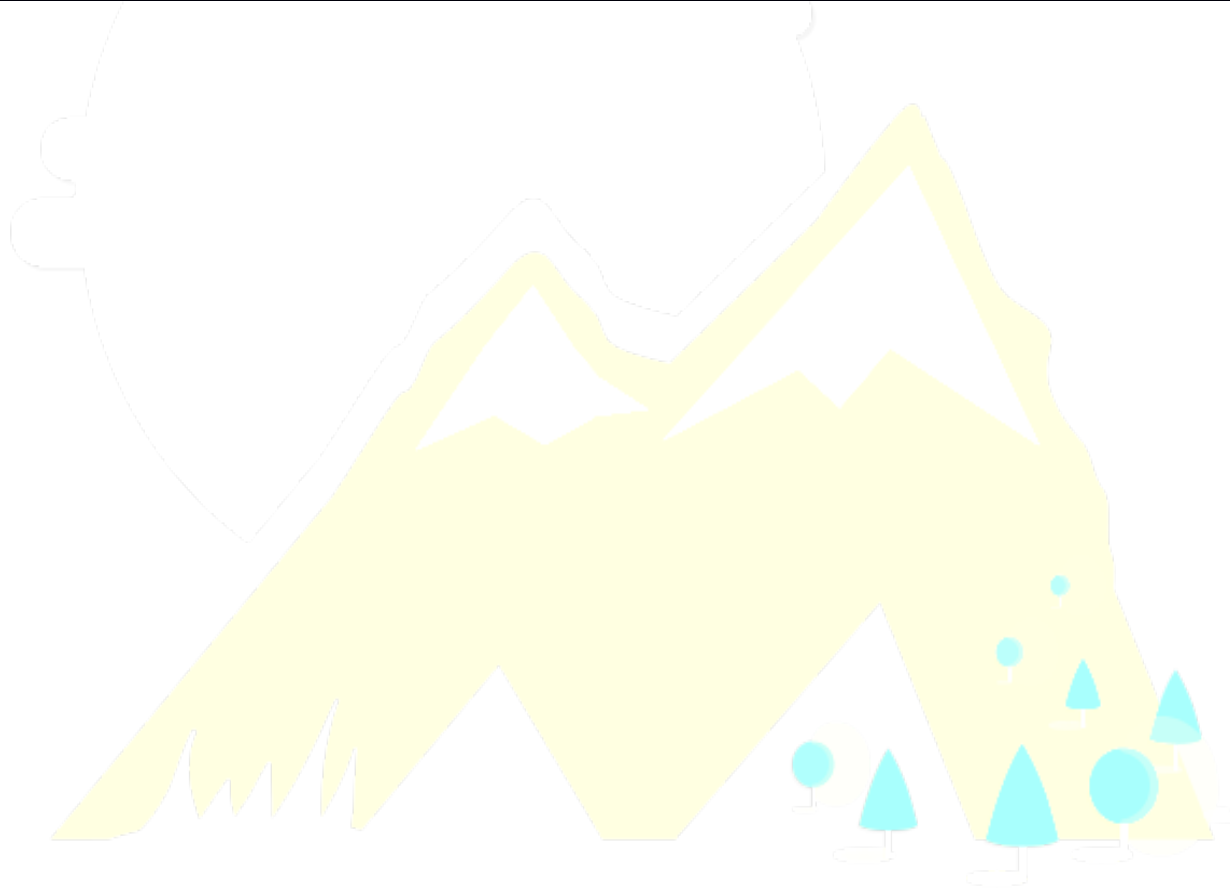


Referinta deseului	1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor EWC European Deseurilor conform (Codul al)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri (de ex. m ³ pe zi)	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?
28	Iluminat	Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur 20 01 21*	Periculoase	850 kg/an	Valorificare prin operator economic autorizat pentru colectare si valorificare deseuri.



6.2 Evidente privind deseurile

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da/Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse in documente urmatoarele informatii despre deseurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalatie	DA, rapoarte conform prevederilor Anexei I din HG 856/2002, prin Fisa de evidenta a gestiunii deseurilor.
Cantitate	DA
Natura	DA
Origine (acolo unde este relevant)	DA
Destinatie (Obligatia urmaririi - daca sunt trimise in	DA
Frecventa de colectare	DA
Modul de transport	DA
Metoda de tratare	DA



6.3 Zonele de stocare a deeurilor

Identificati zona	Deseurile depozitate	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima depozitare?*)	Proximitatea fata de cursuri de ape in mod clar, inclusiv 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, FABRICA DOORSKIN, FABRICA DOORFRAME&CHERESTEA				
Depozit de colectare deseuri periculoase si nepericuloase	Uleiuri uzate	DA	Nu este cazul	Zona de depozitare este situata in zona MEP, in proximitatea Fabricii de PAL. Depozitul de deseuri este construit din zidarie BCA, acoperit cu tabla si stalpi metalici/cadru metalic
Depozit de colectare deseuri nepericuloase	Hartie, Plastic, Sticla, Metal	DA	Nu este cazul	
Zonele de colectare de deseuri menajere, in cadrul celor 4 fabrici	deseuri menajere	DA	Nu este cazul	Containere metalice amplasate in zone special amenajate in diverse puncte din amplasament
Buncar/Cuva de stocare namol de la filtru banda presa	Namol filtru presa	DA	Nu este cazul	Cuva metalica amplasata in hala inchisa.
Deseuri periculoase si nepericuloase de la Laboratorul DoorSKIN si PAL	Adezivi ureo-formaldehidic, teste de laborato, sticle cu toluen pentru teste	DA	Nu este cazul	Recipiente specifice, special destinate, in spatiu inchis

6.4 Cerinte 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 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 folositi)

Lista de verificare pentru cerintele	Da/Nu
Sunt recipientii de depozitare:	DA
- prevazuti cu capace, valve etc. si securizati;	Da. Rezervoare din plastic (IBC) etanse, etichetate.
- inspectati in mod regulat si inlocuiti sau reparati cand se deterioreaza (cand sunt folositi, recipientii de depozitare trebuie clar etichetati)	Bidoane cu uleiuri uzate etanse, etichetate si depozitate temporar intr-un spatiu securizat.
Este implementata o procedura documentata pentru cazurile recipientilor care s-au deteriorat sau curg?	Da, recipientii deteriorati sunt goliti si inlocuiti.

Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practice pentru eliminarea deseurilor din punct de vedere al protectiei mediului

Sursa deseurilor	Meta le asocia te/pre zenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detalii (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau NU se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic
Activitatea de prelucrare mecanica a lemnului inainte de tratarea cu adeziv	Nu este cazul	Deseuri de scoarta 03 01 01	Valorificare internă in cadrul proceselor interne	Eliminare	Eliminare	Procesul de eliminare presupune valorificare energetica
Activitatea de prelucrare mecanica a lemnului dupa tratarea cu adeziv	Nu este cazul	Praf de lemn, aschii, resturi de lemn, rebuturi de placi si Deseuri de lemn (Rumegus si tocatura) 03 01 05	Valorificare internă in cadrul proceselor interne	Reciclare	Reciclare Eliminare	Procesul de eliminare presupune valorificare energetica
Instalatia de tratare a gazelor WESP	Nu este cazul	Namol de la spalarea gazelor in filtrul EWK 10 01 19	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Valorificarea energetica are rol in afara amplasamentului.
Generatorul de gaze calde	Nu este cazul	Cenusa de vatra, zgura si praf de cazan 10 01 01	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Nu exista metode de valorificare disponibile pentru aceasta categorie de deseu



Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practice pentru eliminarea deseurilor din punct de vedere al protectiei mediului

Sursa deseurilor	Meta le asociat e/preze nta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliati (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau NU se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic
Procesul de ambalare	Nu este cazul	Ambalaje de hârtie si carton 15 01 01	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-
Procesul de ambalare	Nu este cazul	Ambalaje din materiale plastice 15 01 02	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-
Procesul de ambalare	Nu este cazul	Ambalaje de lemn 15 01 03	Valorificare prin operator economic autorizat	Recuperare, Reciclare	Recuperare, Reciclare	-
Din materialul lemnos pe fluxul de prelucrare (tocare, aschiere) si din deseurile de lemn achizitionate utilizate drept combustibil	Metale asociate	Ambalaje metalice 15 01 04	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-



Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practice pentru eliminarea deeurilor din punct de vedere al protectiei mediului

Sursa deeurilor	Meta le asocia te/pre zenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliiati (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau NU se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic
generatorul de gaze calde						
Echipamente cu piese in miscare si mijloace de transport	Nu este cazul	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere 13 02 05*	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare, Eliminare	Reciclare Eliminare	-
Instalatiile de incalzire	Nu este cazul	Uleiuri minerale neclorurate 13 02 05*	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de intretinere si reparatii	Metale asociate	Metale feroase 16 01 17	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de intretinere si reparatii	Nu este cazul	Anvelope scoase din uz 16 01 03	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Nu exista metode de valorificare disponibile pentru aceasta categorie de deseu



Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practice pentru eliminarea deseurilor din punct de vedere al protectiei mediului

Sursa deseurilor	Meta le asocia te/pre zenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliiati (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau NU se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic
Activitatea de intretinere si reparatii	Nu este cazul	Materiale plastice si cauciuc 19 12 04	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de intretinere si reparatii	Nu este cazul	Deseuri si materiale din constructii si demolari	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de intretinere	Nu este cazul	Baterii alcaline (cu exceptia 16 06 03) 16 06 04	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de intretinere	Nu este cazul	Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire si imbracaminte de protectie, altele decât cele specificate la 15 02 02 15 02 03	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-



Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practice pentru eliminarea deeurilor din punct de vedere al protectiei mediului

Sursa deeurilor	Meta le asocia te/pre zenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliiati (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau NU se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic
Activitatea de intretinere	Nu este cazul	Echipamente electrice si electronice DEEE 20 01 36	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea personalului	Nu este cazul	Deseuri municipale amestecate 20 03 01	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Nu exista metode de valorificare disponibile pentru aceasta categorie de deseu
Procesul de impregnare si de de presare	Nu este cazul	Deseuri de hârtie impregnata 08 04 09*	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Se valorifica energetic la fabricile de ciment.
Ascutirea cutitelor de la morile de aschiere	Met de asocia te	Namol de la masini unelte 12 01 14*	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Nu exista metode de valorificare disponibile pentru aceasta categorie de deseu
Activitati de laborator	Nu este cazul	Alti solventi si amestecuri de solventi 14 06 03*	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Nu exista metode de valorificare disponibile pentru aceasta categorie de deseu



Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practice pentru eliminarea deeurilor din punct de vedere al protectiei mediului

Sursa deeurilor	Meta le asocia te/pre zenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detalii (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau NU se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic
Procesele de spalare a liniei de impregnare	Nu este cazul	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Nu exista metode de valorificare disponibile pentru aceasta categorie de deseu
Decantarea apelor uzate	Nu este cazul	Namoluri de la separatoarele ulei/apa 13 05 02*	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Nu exista metode de valorificare disponibile pentru aceasta categorie de deseu
Tratarea apelor uzate	Nu este cazul	Namol de la tratarea apelor 19 08 14	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Nu exista metode de valorificare disponibile pentru aceasta categorie de deseu
Procesul de vopsire	Nu este cazul	Namoluri de la vopselele ecologice 08 01 14	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Nu exista metode de valorificare disponibile pentru aceasta categorie de deseu
Cabinet medical	Nu este cazul	Medicamente, alte decât cele specificate la 18 01 08 18 01 09	Eliminare prin operator economic autorizat	Eliminare	Eliminare	Nu exista metode de valorificare disponibile pentru aceasta categorie de deseu



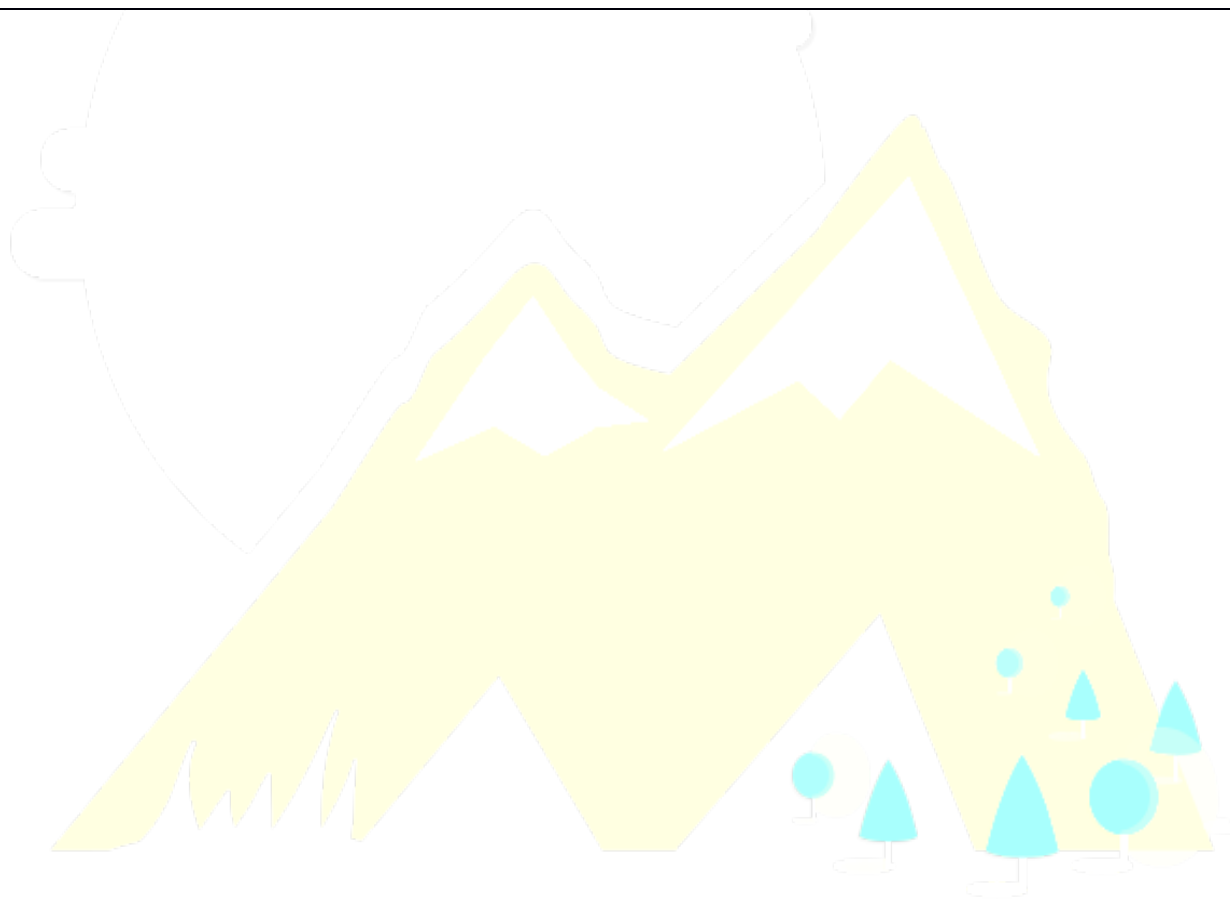
Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practice pentru eliminarea deeurilor din punct de vedere al protectiei mediului

Sursa deeurilor	Meta le asocia te/pre zenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliiati (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau NU se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic
Iluminat	Nu este cazul	Tuburi fluorescente si alte deeururi cu continut de mercur 20 01 21*	Valorificare prin operator economic autorizat	Reciclare	Reciclare	-

6.7 Deseuri de ambalaje

Deseurile de ambalaje generate pe amplasamentul Kastamonu Romania, se elimina astfel:

- Ambalaje de hârtie si carton – Valorificare catre reciclare prin intermediul unui operator economic autorizat;
- Ambalaje din materiale plastice- Valorificare catre reciclare prin intermediul unui operator economic autorizat;
- Ambalaje de lemn - Valorificare externa – Valorificare in regim propriu in instalatiile aferente Fabricii de PAL
- Ambalaje metalice - Valorificare catre reciclare prin intermediul unui operator economic autorizat;
- Ambalajele metalice de la substante: Valorificare catre reciclare prin intermediul unui operator economic autorizat;



SECTIUNEA 7

7. ENERGIE

7.1 Cerinte energetice de baza

7.1.1 Consumul de energie

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

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata, MWh/an	Primara, MWh/kg	% din total
FABRICA DE PAL			
Electricitate din reseaua publica	67.817,7	-	-
Electricitate din alta sursa*) – Generator diesel	-	-	-
Abur/apa fierbinte achizitionata si nu generata pe amplasament (a)*)	-	-	-
Gaz metan	-	-	-
Petrol	-	-	-
Carbune	-	-	-
Altele (Operatorul/titularul activitatii trebuie sa specifice)	Arderea lemnului in cazanul centralei termice	281	-
FABRICA DOORSKIN			
Electricitate din reseaua publica	25.616,3	-	-
Electricitate din alta sursa*) – Generator diesel	-	-	-
Abur/apa fierbinte achizitionata si nu generata pe amplasament (a)*)	-	-	-
Gaz metan	-	-	-
Petrol	-	-	-
Carbune	-	-	-
Altele (Operatorul/titularul activitatii trebuie sa specifice)	Arderea lemnului in cazanul centralei termice	187	-
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEA			
Electricitate din reseaua publica	421,14		
Electricitate din alta sursa*) – Generator diesel			
Abur/apa fierbinte achizitionata si nu generata pe amplasament (a)*)			
Gaz metan			
Petrol			



Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata, MWh/an	Primara, MWh/kg	% din total
Carbune			
Altele (Operatorul/titularul activitatii trebuie sa specifice)			

7.1.2 Energie specifica

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie (CSE) (specificati 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 productie 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/ Pregatire 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		
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEA				
Masina de formatizare		62,972		
Masina de incleiat usi		54,6		
Masina de debitare		19,5		

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie (CSE) (specificati 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 productie 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)		
Sistemul de transport pneumatic material lemnos		100		
Fierastrau Panglica		122		
Masina de rindeluit		62,4		
Linia semiautomata de batut paleti		43,68		

Puterea totala instalata este de 12,5 MW. Având in vedere ca se estimeaza un consum mediu de 70 % din puterea instalata, consumul mediu estimat de energie electrica va fi de 63000 MWh pe an.

Alimentarea cu energie electrica a platformei industriale Kastamonu Romania este asigurata din statia 110/20kV Prolemn.

Statia 110/20 kV Prolemn este amplasata in incinta platformei industriale si este dotata cu un transformator de 31.5MVA si celule de distributie de 20kV de unde sunt alimentate: **Fabrica de PAL, Fabrica de Fete Usi (DOOR SKIN), Statia de pre-epurare, Fabrica de Usi- DOORFRAME&CHERESTEIA;**

- **Fabrica PAL** dispune de celule de distributie de 20kV de unde este distribuit energia electrica spre cele 10 posturi de transformare care sunt urmatoarele tocator, fleker, uscator, centrala termica, sitele, presa, calibrarea si presele de melamina. Transformatoarele sunt de 1600kVA si de 2500kVA, cu racire cu ulei.
- Statia de transformare pT29-pompe de apa- este alimentata din statia din Iernuteni (statia principala a Municipiului Reghin);
- Fabrica DOORSKIN dispune de celule de distributie de 20kV de unde sunt alimentate 5 posturi de transformare care sunt necesare pt alimentarea urmatoarelor zone tucator, centrala termica, refiner, presa1, presa2, fabrica de usi. Transformatoarele sunt de 1000kVA, 1600kVA, 2500kVA, 3000kVA si 3600kVA, cu racirea cu ulei.
- Statia de epurare dispune de un post de transformare cu un singur transformator 20/0.4kV de 1000kVA necesar aparaturii si motoarelor din zona respective.
- Fabrica DoorFrame&Cherestea si Fabrica de cherestea sunt alimentate din Punctul PT21 care este alimentat din pT87 care la randul sau este alimentat din PA DoorSKIN si care este alimentat din Statia 110/20kV PROLEMN.

7.1.3 Intretinere

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		Supraveghere continua, verificarea periodica a parametrilor de functionare
Functionarea motoarelor si mecanismelor de antrenare	DA		Supraveghere continua, verificarea periodica a parametrilor de functionare
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	NU		
Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolatii);	DA		
Sisteme de incalzire a spatiilor si de furnizare a apei calde;	DA		Supraveghere continua, verificarea periodica a parametrilor de functionare
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	DA		Supraveghere continua, verificarea periodica a parametrilor de functionare
Intretinerea boilerelor de ex: optimizarea excesului de aer;	DA		Supraveghere continua, verificarea periodica a parametrilor de functionare.
Alte forme de intretinere relevante pentru activitatile din instalatie.	DA		Intretinerea echipamentelor in colaborare cu un operator economic specializat, extern colaborator.

7.1.4 Masuri tehnice

Confirmati 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 mentinerea temperaturii	DA		
Senzori si intrerupatoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze incalzite.	DA		
Alte masuri adecvate			

7.1.5 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 referinta, termenul de punere in practica/aplicare a masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata si eficienta din punct de vedere energetic	DA		
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: <ul style="list-style-type: none"> - Incalzirea spatiilor - Apa calda - Controlul temperaturii - Ventilatie - Controlul umiditatii 	DA		

7.3 Eficienta Energetica

La nivelul anului 2018 a fost realizat un audit privind eficienta energetica a amplasamentului de catre compania S.C. QUARTZ MATRIX S.R.L., Iasi, denumit AUDIT ENERGETIC COMPLEX – MAI 2018 la S.C. KASTAMONU ROMÂNIA S.A., REGHIN care a relevat o serie de masuri si actiuni pentru cresterea eficientei energetice, astfel:

- Refacerea stratului de izolatie termica de la nivelul cazanului PAL care ar putea aduce o economie de 51 MW/an
- Se recomanda reglarea coeficientului de exces de aer al cazanului de ulei diatermic TETA 2 care ar putea aduce o economie de 20,4 MW/an;
- Deconectarea transformatorului PT20 „AMIS” de 1000 kVA de pe partea de medie tensiune care ar putea aduce o economie de 21,9 MW/an;

Studiul privind Eficienta Energetica in cadrul Amplasamentului Kastamonu Romania SA, la capitolul de masuri de impact asupra mediului, evidentiaza faptul ca o aplicare constanta a recomandarilor auditului energetic, ar putea duce in termen anual, la o reducere a emisiilor de NOx de 485,5 tone/an si o reducere a consumului anual de combustibil de lemn tocat de 27.922 de tone/an.

7.3.1 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D/N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor, de ex. din solutiile de vopsire.	DA, Recuperare caldura la o parte din fluxurile de gaze recirculate la uscatoare	-
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	-
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	DA	-
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	DA	-
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	-	-
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	Platforma este dotata cu transportoare cu benzi si transportoare pneumatice
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	DA	-
Procesare continua in loc de procese discontinue	DA	-
Valve automate	DA	-
Valve de returnare a condensului	DA	-
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu este cazul	-nu este posibil tehnologic
Altele	-	-

7.3.2 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	<ul style="list-style-type: none"> • Pentru Fabrica de PAL, energia termica este asigurata integral de generatorul de gaze calde, prin arderea deseurilor de lemn. • Pentru Fabrica Doorskin, energia termica se obtine prin arderea deseurilor lemnoase in 4 cazane de ardere. • Pentru fabrica DoorFrame&Cherestea, Alimentarea cu energie termica se realizeaza prin intermediul unei conducte de ulei termic si a unei conducte de abur de la DoorSKIN. Uleiul termic este folosit la echipamentele de uscare a lemnului (uscatoare) si este recirculat intergal in instalatie. Aburul se foloseste la incalzirea spatilor si a echipamentelor, apa de condens fiind retransmisa in cadrul Centralei Termice.
Recuperarea energiei din deseuri;	DA	-
Utilizarea de combustibili mai putin poluanti	DA	-

8 SECTIUNEA 8

8.Accidentele si consecintele acestora

8.1 Controlul activitatilor care prezinta pericole de accidente majore in care sunt implicate substante 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?	-
Instalatia se incadreaza in categoria de risc minor conform prevederilor H.G. nr. 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Daca da, ati realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	-

8.2 Plan de management al accidentelor

S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. detine urmatoarele planuri privind situatiile de urgenta:

- Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale;
- Planul de prevenire si stingere a incendiilor.
- Planul denumit Raport de Securitate

8.3 Tehnici de prevenire

TEHNICI PREVENTIVE	Raspuns
inventarul substantelor	A se vedea sectiunea 3.1 Se mentine un inventar strict al substantelor utilizate
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	DA Materiile prime sunt evidentiata in tehnologiile proceselor tehnologice, astfel controlul calitatii acestora fiind asigurat in forma sustinuta de catre laboratorul Kastamonu Romania. Depozitarea/Stocarea materiilor prime se realizeaza prin informatiile furnizate de catre fisele tehnice si de securitate ale acestora.
depozitare adecvata	A se vedea sectiunile 5.4 si 6.3 In cadrul instalatiilor exista cantitatea necesara proceselor tehnologice si de fabricatie, continuta in cadrul utilajelor si a liniilor de productie.

TEHNICI PREVENTIVE	Raspuns
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	DA, Exista un sistem complex de alarmare vizuala si acustica pentru sistemul de management de proces si pentru zonele exterioare fabricilor Kastamonu Romania. Senzori de nivel, presiune si temperatura in cadrul rezervoarelor. Blocarea alimentarii instalatiilor in caz de alarma, oprirea instantanee a masinilor a liniilor si a alimentariilor in cadrul proceselor functionale.
bariere si retinerea continutului	DA, Exista cuve de retentie.
cuve de retentie si bazine de decantare	A se vedea sectiunea 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, exista senzori de nivel si maxima presiune, alarme si oprire alimentare.
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	DA. Control restrictionat poarta, paza permanenta amplasament, imprejmuire
registre pentru evidenta tuturor incidentelor, esecurilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatarilor inspectiilor de intretinere	A se vedea Sectiunea 2.1
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde si a trage invataminte din aceste incidente;	A se vedea Sectiunea 2.1
rolurile si responsabilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	DA, in conformitate cu Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale, procedurilor si instructiunilor de lucru.
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicarii insuficiente intre angatati in cadrul operatiunilor de schimbare de tura, de intretinere sau in cadrul altor operatiuni tehnice	DA, conform procedurilor specifice si instructiunilor de lucru.
compozitia continutului din colectoarele de retentie sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata inainte de epurare sau eliminare	DA
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel 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 mentinute 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) si alarme pentru nivel maxim

TEHNICI PREVENTIVE	Raspuns
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Da, conform planurilor pentru situatii de urgenta
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritatile de resort si cu serviciile de urgenta	DA
echipament de retinere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anuntarea autoritatilor de resort și proceduri de evacuare	Nu este cazul
izolarea scurgerilor posibile in caz de accident de la anumite componente ale instalatiei si a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin retele separate de canalizare	DA. Apele pluviale colectate de pe platforma Fabricii de PAL si a Fabricii Doorskin vor fi colectate prin rigolele si canalele din incinta si vor fi evacuate prin intermediul canalizarii pluviale a municipiului Reghin. Inainte de deversarea in canalizarea municipiului, apele pluviale vor fi trecute prin separatorul de nisip si produse petroliere tip Rewox MT/MOS Rain 7 existent. Exista doua rezervoare tampon de 300 m ³ fiecare care asigura stocarea temporara a apelor pluviale potential poluate accidental
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Sectiunea 4

9. SECTIUNEA 9- ZGOMOT SI VIBRATII

9. ZGOMOT SI VIBRATII

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

In urma efectuării studiului au fost efectuate o serie de lucrările de amenajări pentru reducerea nivelului de zgomot la limita proprietății fiind efectuate și măsurători pentru verificarea eficienței acestor amenajări.

Monitorizarea zgomotului în cadrul amplasamentului celor 4 fabrici Kastamonu Romania, urmărește încadrarea în STAS 10009/88 prin respectarea măsurătorilor trimestriale la limita perimetrului incintei. Valoarea admisă a zgomotului la limita incintei, nu va depăși nivelul de zgomot echivalent continuu de 65 dB(A), la valoarea curbei de zgomot Cz 60 dB.

9.1 Receptori

În imediata vecinătate a fabricii de PAL, DoorSkin și DoorFrame&Cherestea-Cherestea, nu există zone de locuit. Cea mai apropiată unitate receptoare a potențialelor zgomote produse de către Kastamonu Romania fiind, casa izolată de pe str. Ierbus, amplasată vis-a-vis de pereții de protecție fonică.

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 instaleaza/sursa (sursele) functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte conditii?
Casa de pe str. Ierbus	58.8 dB(A) la limita NE a incintei	-	Semestrial	Max. 65 dB (A) la limita amplasamentului. 58,8 dB(A) la limita dinspre NE a incintei, La 2 ani se realizeaza un studiu privind zgomotul produs de operatiunile si procesele de pe amplasament	

Identificati si descrieti fiecare locatie sensibila la zgomot, care este afectata	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Exista un punct de monitorizare specificat care are legatura cu receptorul?	Frecventa monitorizarii?	Care este nivelul zgomotului cand instalatia/sursa (sursele) functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte conditii?
Locuinta colt Strada Campului cu Str Ierbus	59,6 dB(A) Limita NE a amplasamentului	-	semestrial	Max. 65 dB (A) la limita amplasamentului. 59,6 dB(A) Limita NE a amplasamentului	
La limita incintei catre AMIS IMPEX	44,7 dB(A)	-	semestrial	Max. 65 dB (A) la limita amplasamentului. 44,7 dB(A) cand functioneaza DoorFrame&Cherestea	

9.2 Surse de zgomot

Sursa majora de zgomot identificata la nivelul tocatului de lemn care deservește activitatea fabrici de PAL, fiind cel mai apropiat de zona receptorilor sensibili (casele de locuit din vecinatatea amplasamentului);

Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Nr. de referinta al sursei	Descrieti natura sau zgomotului vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala de zgomot? (dB)	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in Planul de masuri obligatorii
FABRICA DE PAL						
Ventilator aer cazan	S1	Continuu, uniform	NU	62,43	Intretinere	Carcasare
Ventilator aer sistem ardere praf	S2	Continuu, uniform	NU	60,99	Intretinere	Carcasare
Sursa de aer pt racire	S3	Continuu, uniform	NU	48,23	Intretinere	Ecran acustic
Supapa curatare filtre	S4	Continuu, uniform	NU	39,48	Intretinere	Atenuator de zgomot
Transportor Drayer cu racleti	S5	Continuu, uniform	NU	55,09	Intretinere	Carcasare + capitonare cu vata minerala
Usa cladire sortare curenti de aer	S6	Continuu, uniform	NU	61,67	Intretinere	Usa acustica + tratament acustic in interior
Usa cladire sortare curenti de aer	S7	Continuu, uniform	NU	57,46	Intretinere	
Gol perete hala	S8	Continuu, uniform	NU	43,63	Intretinere	Jaluzele acustice
Gol perete hala	S9	Continuu, uniform	NU	39,41	Intretinere	
Transportor cu racleti spre sita	S10	Continuu, uniform	NU	56,44	Intretinere	Carcasare + capitonare cu vata mineral
Transportor cu racleti de la uscator la separatorul de aer	S11	Continuu, uniform	NU	58,42	Intretinere	
Ventilator aer ciclon	S12	Continuu, uniform	NU	63,86	Intretinere	Carcasare
Supape curatare filtre	S13	Continuu, uniform	NU	41,61	Intretinere	Ecran acustic



Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Nr. de referinta al sursei	Descrieti natura sau zgomotului vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala de zgomot? (dB)	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in Planul de masuri obligatorii
Blower praf	S14	Continuu, uniform	NU	36,68	Intretinere	Ecran acustic
Ventilator aer filtru	S15	Continuu, uniform	NU	59,89	Intretinere	carcasare
Ventilator aer Forming Line	S16	Continuu, uniform	NU	64,79	Intretinere	Carcasare
Blower praf	S17	Continuu, uniform	NU	29,6	Intretinere	Ecran acustic
Supape curatare filtre	S18	Continuu, uniform	NU	37,7	Intretinere	Ecran acustic
Ventilator aer Forming Line	S19	Continuu, uniform	NU	52,1	Intretinere	Ecran acustic
Goluri perete hala ventilatoare	S20	Continuu, uniform	NU	52,58	Intretinere	Jaluzele acustice
Transportor cu racleti	S21	Continuu, uniform	NU	48,98	Intretinere	Ecran acustic
FABRICA DOORSKIN						
Tocator Pallman		Continuu, uniform	NU	100	Intretinere	Incapere inchisa
Sita vibratoare – preparare tocatura		Continuu, uniform	NU	60	Intretinere	Incapere semiinchisa
4 ventilatoare CT		Continuu, uniform	NU	60	Intretinere	Amplasate imediat langa peretele halei CT
Ventilator uscator – pregatire fibra		Continuu, uniform	NU	65	Intretinere	Amplasat la coltul peretilor Halei Presare si refiner
Ventilatoare filtre cu saci		Continuu, uniform	NU	55	Intretinere	-



Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Nr. de referinta al sursei	Descrieti natura sau zgomotului vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala de zgomot? (dB)	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in Planul de masuri obligatorii
Trafic intern – utilaje mobile			NU	50	Intretinere	Surse dispersate pe amplasament
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEA						
Masina de incleiat usi		Continuu, uniform	NU	51,3	Mentenanata	Incapere acustica/Hala industriala
Masinele de debitare material lemnos		Continuu, uniform	NU	56,5	Mentenanata	Incapere acustica/Hala industriala
Sistemul de transport pneumatic		Continuu, uniform	NU	55,1	Mentenanata	Incapere acustica/Hala industriala
Fierastrau panglica		Continuu, uniform	NU	58,7	Mentenanata	Incapere acustica/Hala industriala
Circular dublu de formatizare		Continuu, uniform	NU	59,0	Mentenanata	Incapere acustica/Hala industriala
Masina de rindeluit		Continuu, uniform	NU	59,3	Mentenanata	Incapere acustica/Hala industriala
Linia semiautomata de batut paleti		Continuu, uniform	NU	50,5	Mentenanata	Incapere acustica/Hala industriala

9.3 Studii privind masurarea zgomotului mediu



Referinta (denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locatii luate in considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate Nivel de putere acustica masurat la 1 m de sursa Lw(dB)
Studiu acustic. Elaborarea solutiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – Fabrica de PAL Reghin. Impactul asupra zonei invecinate	Reducerea nivelului de zgomot generat de instalatiile Kastamonu in zona sensibila analizata cuprinsa in zona industriala	USCARE- 1. Generator de gaze calde	S1- Ventilator aer cazan	115,3
			S2- Ventilator aer sistem ardere praf	112,4
			S3- Sursa de aer pt racire	100,0
			S4- Supapa curatare filtre	90,0
		Uscator de aschii	S5- Transportor cu racleti Drayer	106,0
			SELECTIA PRIN SITARE	S6- Usa cladire sortare curenti de aer
		S7- Usa cladire sortare curenti de aer		103,5
		S8- Gol perete hala		91,8
		S9- Gol perete hala		87,0
		S10-Transportor cu racleti spre sita		101,9
		S11-Transportor cu racleti de la uscator la separatorul de aer		106,1
		S12-Ventilator aer ciclon		108,4
		S13- Supape curatare 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 curatare filtre	90,0	



Referinta (denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locatii luate in considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate Nivel de putere acustica masurat la 1 m de sursa Lw(dB)
			S19-Ventilator aer Forming Line S20-Goluri perete hala ventilatoare S21-Transportor cu racleti	107,0 105,8 100,0

9.4 Referinte

	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	Cresterea nivelului de zgomot este perceptuta de catre operatori, sefi de schimb, personal de mentenanta ca un indiciu de avarie a unui echipament, astfel sunt desfasurate imediate lucrari de intretinere.	Nu este cazul
Procedurile de exploatare identifica in mod precis actiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	DA	Cresterea nivelului de zgomot este perceptuta de catre operatori, sefi de schimb, personal de mentenanta ca un indiciu de avarie a unui echipament, astfel sunt desfasurate imediate lucrari de intretinere.	Nu este cazul



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 de pe str. Ierbus	Zi		50 dB(A)	50 dB(A)	Se recomanda analiza „Studiul acustic – Elaborarea solutiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de catre SC Acoustic design SRL Brasov.
	Noapte		40 dB(A)	40 dB(A)	
Casa colt str Ierbus, Str Campului	Zi		50 dB(A)	50 dB(A)	
	Noapte		40 dB(A)	40 dB(A)	

9.6 Informatii 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 solutiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de catre SC Acoustic design SRL Brasov, a fost identificat un impact semnificativ datorat zgomotului, la limita incintei. Masurile promovate in cadrul studiului acustic au fost implementate de catre Kastamonu.

Masura suplimentara de interventie in cadrul zonei tocatorului a fost aceea ca pe latura Nord-Estica a fabricii de PAL si respectiv in str Campului, sa fie dezvoltat un zid antifonic cu rolul de a proteja receptorii sensibili din zonele de locuit din vecinatatea amplasamentului fabricii Kastamonu.

Sursa majora de zgomot identificata la nivelul tocatorului de lemn care deserveste activitatea fabricii de PAL, fiind cel mai apropiat de zona receptorilor sensibili (casele de locuit din vecinatatea amplasamentului);

Masura promovata pentru diminuarea nivelului de zgomot produs de functionarea tocatorului de lemn a fost aceea de a asigura inchiderea continua a usilor halei unde se afla tocatorul pentru a diminua semnificativ dispersia zgomotului in perimetrul vicinal amplasamentului.

Minimizarea potentialului de disconfort datorat zgomotului, in special de la:

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

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

- Manevrare mecanica,

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

- Deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

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

Orice alte informatii relevante care nu au fost cerute in mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie sa se faca referire la ele.

Detalii in studiul „Studiul acustic – Elaborarea solutiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de catre SC Acoustic design SRL Brasov. Lucrarile de amenajari pentru reducerea zgomotului la limita proprietatii sunt efectuate si sunt si masuratori efectuate pentru verificarea eficientei acestor amenajari.



10. SECTIUNEA 10- MONITORIZARE

10. MONITORIZARE

10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitoriz.	Metoda de monitoriz.	Este echipamentul calibrat ? DA/NU	DA CA NU:		Metode si intervale de corectare a calibrarii	B
					A			
EMISII								
FABRICA DE PAL								
CO	Cos 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-situ D-R 820F Domeniu de masura : 0 - 200 mg/mc; SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	DA				

Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitoriz.	Metoda de monitoriz.	Este echipamentul calibrat ? DA/NU	DA CA NU:		
					A	Metode si interval de corectare a calibrarii	B
COT		Lunar	SR EN 13526:2002, SR ISO 12619:2013 SR EN 15259:2009	DA			
Formaldehida		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	Semes trial	SR ISO 9096:2005 SR EN 13284-1:2002	DA		
FABRICA DOORSKIN							
Pulberi totale	Ciclon toicator (C001), ventilatie	Semes trial	SR ISO 9096:2005	DA			



Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitoriz.	Metoda de monitoriz.	Este echipamentul calibrat ? DA/NU	DA CA NU:		Metode si interval de corectare a calibrarii	B
					A			
	cabina curatare saci (VV)		SR EN 13284-1:2002					
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 (FS01, FS02,FS03), cicloanele de la uscare	Semes trial	SR ISO 9096:2005 SR EN 13284-1:2002	DA				
COT	(C305)*ventilatie naturala prese (F1 si F2)	Lunar	SR EN 13526:2002 , SR ISO 12619:2013 , SR EN 15259:2009	DA				
Formaldehida		Lunar	VDI 3484-B2.2, MSZE 21420-12:2004, STAS 11332-79	DA				
Pulberi totale	Cosuri de gaze la Centrala termica (C01, C02,C03,C04)	Semes trial	SR ISO 9096:2005 SR EN 13284-1:2002	DA				

Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitoriz.	Metoda de monitoriz.	Este echipamentul calibrat ? DA/NU	DA CA NU:		Metode si interval de corectare a calibrarii	B
					A			
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				
FABRICA DOORFRAME&CHERESTEIA								
Pulberi totale	Ciclon Fabrica DoorFrame&Cherestea, Ciclon Fabrica de Cherestea	Semes-trial	SR ISO 9096:2005 SR EN 13284-1:2002	DA				
IMISII								
PM10	Puncte fixe la limita perimetrului	Trimestrial	SR EN 12341	DA				
Formaldehida			VDI 3484-B2.2, MSZE 21420-12:2004,	DA				

Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitoriz.	Metoda de monitoriz.	Este echipamentul calibrat ? DA/NU	DA CA NU:	
					A	B
			STAS 11332-79			
Pulberi sedimentabile		Lunar	STAS 10105-75	DA		

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	Raport Amplasament, Raport trimestrial Emisii Trim I nr 5587/25.04.2019 Raport trimestrial Emisii Trim II nr 9943/07.08.2019 Raport trimestrial Emisii Trim III nr 14180/14.11.2019 Raport trimestrial Emisii Trim IV nr 290/13.01.2020
--	---

10.2 Monitorizarea Emisiilor in Apa

Din procesele tehnologice ale celor 4 fabrici Kastamonu, PAL, DoorSKIN, DoorFrame&Cherestea nu exista deversari directe de ape in emisar direct receptor sau in canalizarea oraseneasca din zona, acestea fiind recirculate in procesele de fabricatie (in cazul fabricii de PAL toate apele tehnologice sunt recirculate) sau reutilizate la prepararea adezivilor iar excedentul (doar de la Fabrica DoorSkin) este epurat si apoi evacuat prin retea de canalizare a municipiului Reghin, in baza contractului cu SC Compania Aquaserv S.A

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apele de suprafata.	Raport Amplasament Fabrica DOORFRAME&CHERESTEA (Fabrica de Usi) si Fabrica de Cherestea - Autorizatia de Gospodarie a Apelor nr 354 din 22.10.2018 valabila pana la 22.10.2021, eliberata pentru un regim de lucru de 313 zile/an Fabrica PAL si DoorSKIN- Autorizatia de Gospodarie a Apelor 59/19.04.2013 revizuire 03.08.2018 cu valabilitate pana la 19.04.2023., pentru un regim de lucru de 365 de zile/an
--	--

10.2.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa

Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa se realizeaza conform celor 2 autorizatii de gospodarire a apelor, dupa cum urmeaza:

- Pentru Fabrica DOORFRAME&CHERESTEA (Fabrica de Usi) si Fabrica de Cherestea -**Autorizatia de Gospodarire a Apelor nr 354 din 22.10.2018** valabila pana la 22.10.2021
- Fabrica PAL si DoorSKIN- **Autorizatia de Gospodarire a Apelor 59/19.04.2013** revizuire 03.08.2018, cu valabilitate pana la 19.04.2023.

Pentru Fabrica DOORFRAME&CHERESTEA

Categoria apei	Indicatori de calitate	Valori admise	Frecventa de masurare
Ape pluviale deversate in canalul Gurghiu EV1 si paraul Mocear EV3	Suspensii totale Produse petroliere Fenoli NH4	60 mg/l 5 mg/l 0.3 mg/l 3.0 mg/l	Semestrială/ 2 probe pe an in perioadele cu precipitatii
Apele subterane vor fi monitorizate din forajele F4, F5	pH, CCO-Cr-NH4, NO2, NO3, P total	NTPA-001	Anuala

Pentru Fabrica PAL si DOORSKIN

Categoria apei	Indicatori de calitate	Valori admise	Frecventa de masurare
Ape uzate tehnologice preepurate si fecaloid menajere evacuate la sistemul municipal de canalizare	pH Suspensii totale CBO5 CCO-Cr Reziduu fix Substante extractibile Fenoli NH4	6,5-8,5 350 mg/l 300 mg/l 500 mg/l 2000 mg/l 30 mg/l 30 mg/l 30 mg/l	Trimestrial sau conform cerintei administratorului retelei
Ape pluviale evacuate in canalizarea municipiului reghin, in Str Salcamilor cu evacuare in paraul Mocear	Suspensii totale Produse petroliere Fenoli NH4	60 mg/l 5 mg/l 0.3 mg/l 3.0 mg/l	Trimestrial (4 probe pe an/recoltate in perioadele cu precipitatii)
Apele subterane vor fi monitorizate din Forajele F1, F2+F4	pH, CCO-Cr-NH4, NO2, NO3, P total	NTPA-001	Anuala

10.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana

Emisiile directe in apa subterana nu exista in cadrul amplasamentului Kastamonu, calitatea apelor subterane din zona amplasamentului Kastamonu Romania este monitorizata in conformitate cu prevederile impuse prin cele 2 Autorizatii de mediu dupa cum urmeaza:

- **Fabrica de PAL si Fabrica DoorSkin se substituie cu activitatea sub obligatiile impuse in cadrul Autorizatiei Integrate de Mediu MS1/02.09.2013 revizuita la 03.01.2019;**
- **Fabrica DoorFrame&Cherestea se substituie cu activitatea sub obligatiile impuse in cadrul Autorizatiei de mediu nr 29 din 11.02.2020;**

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in retea de canalizare

Raport Amplasament
Raport Anual de Mediu 2019-Kastamonu Romania

Audit Intern Gestiunea Apelor 2019, numarul 615/22.01.2020.inregistrat la Garda Nationala de Mediu, Comisariatul Judetean Mures cu nr 137/22.01.2020

Raport de incercare 1932782 din 20.12.2019 realizat de catre Wessling Romania SRL

Raport de incercare 1928541 din 12.11.2019 realizat de catre Wessling Romania SRL

Raport de incercare 1919931 din 05.08.2019 realizat de catre Wessling Romania SRL

Raport de incercare 1905933 din 19.03.2019 realizat de catre Wessling Romania SRL

10.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in retea de canalizare

Pentru apele uzate menajere se analizeaza trimestrial probe la punctul de evacuare in canalizarea municipala si se urmareste incadrarea indicatorilor analizati in prevederile Contractului incheiat cu S.C. Compania AQUASERV S.A. privind deversarea apelor menajere uzate. Monitorizarea calitatii apelor pluviale evacuate in canalizarea pluviala municipala se realizeaza conform cerintelor din AGA.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in retea de canalizare

Raport Amplasament inregistrat ARPM Mures

10.5 Monitorizarea si raportarea deseurilor

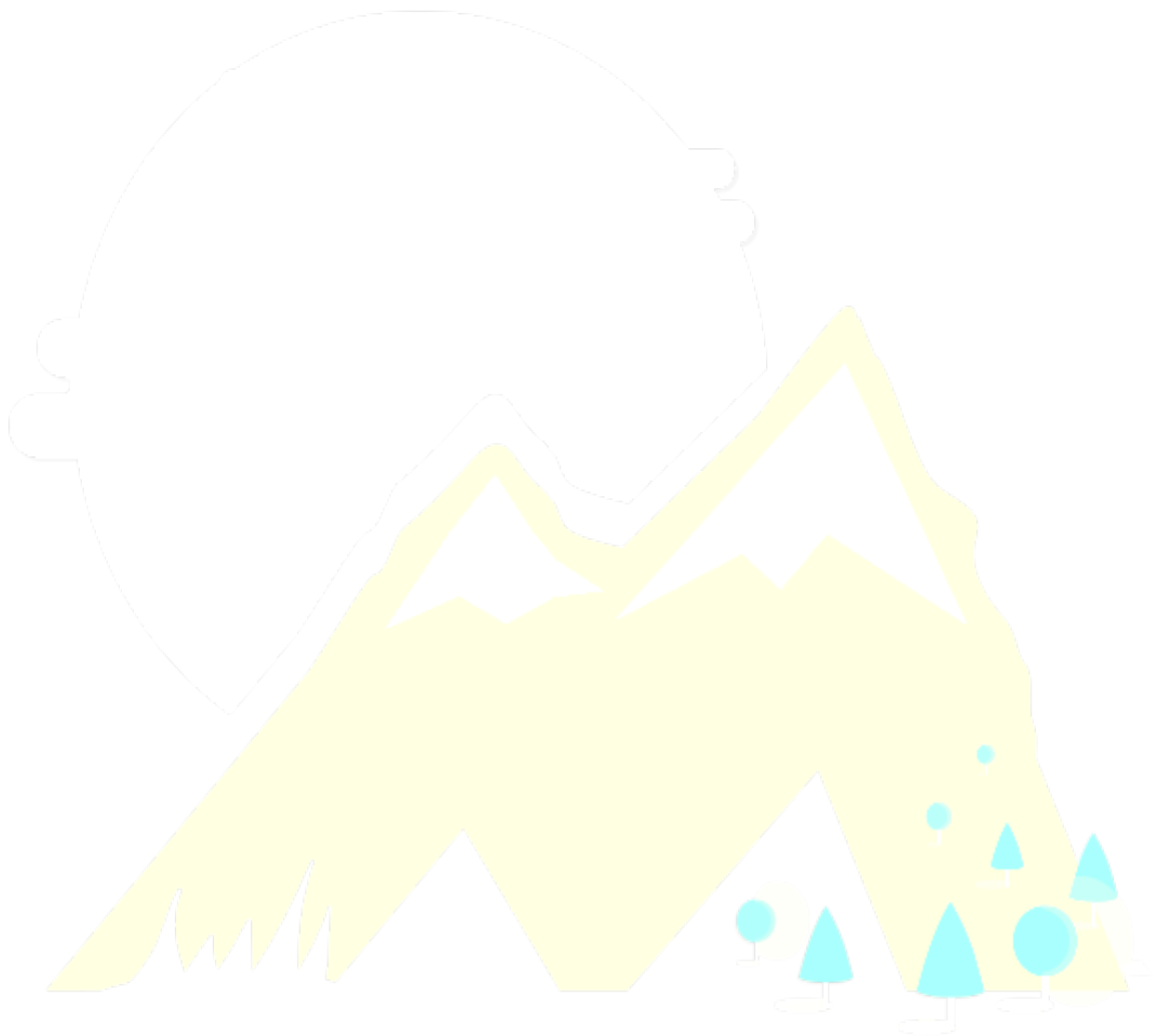
Nr	Categoria de deșeu	Unitate de masura	Locul de generare	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
1	03 01 01 Deseuri de scoarta	to/an	Activitatea de prelucrare mecanica a lemnului inainte de tratarea cu adeziv	Zilnic	Cantarire
2	03 01 05 Praf de lemn, aschii, resturi de lemn, rebuturi de placi si Deseuri de lemn (Rumegus si tocatura)	to/an	Activitatea de prelucrare mecanica a lemnului inainte de tratarea cu adeziv	Zilnic	Cantarire
3	08 01 14 Namoluri de la vopselele ecologice	to/an	Procesul de vopsire	Trimestrial	Cantarire
4	08 04 09 * deșeuri de adezivi și cleiuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	To/an	BUCataria de Clei	Zilnic	Cantarire
5	10 01 19 deseuri de la spalarea gazelor, altele decat cele specificate la 10 01 05, 10 01 07 si 10 01 18	to/an	Instalatia de tratare a gazelor WESP	Lunar	Cantarire
6	10 01 01 Cenusă de vatra, zgura și praf de cazan (cu exceptia prafului de cazan specificat la 10 01 04)	to/an	Generatorul de gaze calde	Zilnic	Cantarire
7	12 01 01 pilitura și span feros	To/an	Generat la atelierul de strunjiri mecanice	Zilnic	Cantarire
8	15 01 01 Ambalaje de hartie și carton	to/an	Procesul de ambalare PAL/ Procesul de ambalare Doorskin	Saptamanal	Cantarire
9	15 01 02 Ambalaje din materiale plastice	to/an	Procesul de ambalare PAL/ Procesul de ambalare Doorskin	Saptamanal	Cantarire
10	15 01 03 Ambalaje de lemn	to/an	Procesul de ambalare	Zilnic	Cantarire
11	15 01 04 Ambalaje metalice	to/an	Din materialul lemnos pe fluxul de prelucrare (tocare, aschiere) și din deseurile de lemn achizitionate utilizate drept combustibil la generatorul de gaze calde	Lunar	Cantarire
12	13 02 05* Uleiuri minerale neclorurate de	to/an	Echipamente cu piese in miscare și	Trimestrial	Cantarire



Nr	Categoria de deseuri	Unitate de masura	Locul de generare	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
	motor, de transmisie si de ungere		mijloace de transport la PAL si DOORSKIN		
13	16 01 17 Metale feroase	to/an	Activitatea de intretinere si reparatii	Bilunar	Cantarire
14	16 01 03 Anvelope scoase din uz	to/an	Activitatea de intretinere a mijloacelor auto PAL si DOORSKIN	Lunar	Cantarire
15	19 12 04 Materiale plastice si cauciuc	to/an	Activitatea de intretinere si reparatii	Trimestrial	Cantarire
16	17 09 04 amestecuri de deseuri de la constructii si demolari, altele decat cele specificate la 17 09 01, 17 09 02 si 17 09 03	to/an	Activitatea de intretinere si reparatii	Trimestrial	Cantarire
17	16 06 04 Baterii alcaline (cu exceptia 16 06 03)	to/an	Activitatea de intretinere si reparatii	Semestrial	Cantarire
18	15 02 03 Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire si imbracaminte de protectie, altele decat cele specificate la 15 02 02	to/an	Activitatea de intretinere si reparatii	Trimestrial	Cantarire
19	20 01 36 Echipamente electrice si electronice DEEE	to/an	Activitatea de intretinere si reparatii	Trimestrial	Cantarire
20	20 03 01 Deseuri municipale amestecate	to/an	Activitate personal PAL si DOORSKIN	Saptamanal	Cantarire
21	12 01 14* namoluri de la masini-unelte cu continut de substante periculoase	to/an	Ascutirea cutitelor de la morile de aschiere	Lunar	Cantarire
22	14 06 03* Alti solventi si amestecuri de solventi	to/an	Activitati de laborator	Semestrial	Cantarire
23	13 05 02* Namoluri de la separatoarele ulei/apa	to/an	Decantarea pluviale de pe platforma fabricilor	Trimestrial	Cantarire
24	18 01 09 Medicamente, altele decat cele specificate la 18 01 08	kg/an	Cabinet medical	Lunar	Cantarire
25	20 01 21* Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	kg/an	Iluminat	Semestrial	Cantarire
26	Substante chimice de laborator 16 05 06*	Kg/an	Activitati de laborator	Semestrial	Cantarire

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea generarii de deseuri

Registru privind evidenta gestiunii deseurilor
Raport Anual de Mediu



10.5.1 Monitorizarea Solului

Prin obligatiile impuse in cadrul Autorizatiei Integrate de Mediu MS1 pentru Fabrica PAL si DoorSKIN si a Autorizatiei de mediu existente pentru Fabrica DoorFrame&Cherestea-Cherestea, a fost stabilita necesitatea monitorizarii solului, **cu o frecventa de odata la 5 ani. Rezultatele vor fi transmise catre ARPM Mures ca parte a Raportului Anual de Mediu. Se vor lua ca valori de referinta, masuratorile realizate in anul 2018, urmatoarea masuratoare fiind programata pentru anul 2023.**

10.6 Monitorizarea mediului

10.6.1 Contributia la poluarea mediului ambiant

Este ceruta monitorizarea de mediu in afara amplasamentului instalatiei?

DA. Se va realiza monitorizarea mediului (imisilor) detalii in cadrul Raportului de amplasament)

- Pulberile sedimentabile se vor monitoriza Lunar: La limita amplasamentului;
- Pulberile in suspensie se vor monitoriza trimestrial in 2 puncte: spre Amis si spre cartierul Campului;
- Concentratiile de formaldehidă din aerul Ambiental e vor monitoriza trimestrial in 2 puncte: spre Amis si spre cartierul Campului;

Monitorizarea calitatii apelor se realizeaza in conformitate cu obligatiile impuse in cadrul Autorizatiilor de Gospodarire a Apelor

- Pentru Fabrica DOORFRAME&CHERESTEĂ (Fabrica de Usi) si Fabrica de Cherestea - **Autorizatia de Gospodarire a Apelor nr 354 din 22.10.2018** valabila pana la 22.10.2021
- Fabrica PAL si DoorSKIN- **Autorizatia de Gospodarire a Apelor 59/19.04.2013** revizuire 03.08.2018, cu valabilitate pana la 19.04.2023.

10.6.2 Monitorizarea Impactului

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii (daca au fost formulate)
Aer (emisii)	Masuratori/ Raport trimestrial de monitorizare	Nu au fost identificate depasiri
Aer (imisii)	Masuratori/ Raport trimestrial de monitorizare	
Sol/subsol	Masuratori conform AIM	
Ape subterane	masuratori	
Calitatea solului	Monitorizare calitate sol 2018	Se vor efectua monitorizari in 2023 conform AIM
Zgomot	„Studiul acustic – Elaborarea solutiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de catre SC Acoustic design SRL Brasov.	
Deseurile colectate	Raportarile Anuale	-

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata sau in reseaua de canalizare.

Autorizatia de gospodarire a apelor

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Raport trimestrial privind emisiile
 Raport Anual de Mediu
 Publicare Raport Trimestrial Privind Emisiile pe Website-ul companiei
 Afisare in timp real al emisiilor in cadrul amplasamentului pe panoul electronic de afisaj amplasat la cabina de acces in platforma Kastamonu.

10.7 Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieti 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 poluantilor, atunci cand acestia sunt probabili si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare	Exista sistem integrat de management unde sunt dezvoltate procedure specifice, cu privire la calitatea materiilor prime.
- oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze	Este monitorizata umiditatea materialului lemnos care este introdus in procesele tehnologice;
- eficienta instalatiei atunci cand este importanta pentru mediu	
- consumul de energie in instalatie si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat)	Monitorizarea consumului de energie are loc pe punctele unde sunt instalate sisteme automate de control.
- calitatea fiecărei clase de deseuri generate	Calitatea clasei de deșeu lemnos provenit din activitatea proprie de productie principala, este monitorizata spre a fi reintrodusa in procesul de valorificare in instalatiile proprii.
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protectia mediului	-

10.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala

Nu se propun monitorizari speciale pentru perioadele de functionare anormala sau la pornirea/oprirea instalatiilor din cadrul Platformei Kastamonu.

In conditiile in care energia electrica alimentata din sistemul de alimentare centralizat, este intrerupta, fabricile Kastamonu Romania se opresc in regim treptat fara a produce impact direct asupra mediului.

11. SECTIUNEA 11- DEZAFECTARE

11. DEZAFECTARE

11.1 Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare

Etanseitatea conductelor este verificata prin intermediul gurilor de vizitare de pe traseul conductelor.

- este prevazuta drenarea si curatarea rezervoarelor si conductelor inainte de demontare;

Da

- lagunele si depozitele de deseuri sunt concepute avand in vedere eventuala lor golire si inchidere;

Da

- izolatia este conceputa astfel incat sa fie impermeabila, usor de demontat si fara sa produca praf si pericol;

Da

- materialele folosite sunt reciclabile (luand in considerare obiectivele operationale sau alte obiective de mediu).

Da

11.2 Planul de inchidere al instalatiei

Este elaborat Planul de inchidere a instalatiei de catre SC OCON ECORISC SRL Turda

Furnizati un Plan de Amplasament cu indicarea pozitiei tuturor rezervoarelor, conductelor si canalelor subterane sau a altor structuri. Identificati toate cursurile de apa, canalele catre cursurile de apa sau acvifere. Identificati permeabilitatea structurilor subterane. Daca toate aceste informatii sunt prezentate in Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.

In anexele la **Raportul de amplasament** este prezentat Planul retelelor de canalizare menajera si pluviala si Planul retelei de alimentare cu apa industriala.

11.3 Structuri subterane

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Fabrica de PAL		
Rezervor subteran- V=500 mc.	Apa tehnologica	<p>Bazinele vor fi golite, curatate prin spalare dupa care vor fi demolate.</p> <p>Deseurile rezultate din demolarea bazinelor vor fi predate catre societati autorizate spre a procesa deseurile conform trasabilitatii specifice fiecaruia</p>
Decantor colectare ape uzate PAL	Apa tehnologica	
Decantor colectare ape uzate MEP	Apa tehnologica	
Decantor colectare ape uzate uscator	Apa tehnologica	
Decantor colectare ape uzate	Apa tehnologica	
Separator mecanic cu sicane pentru separarea masei lemnoase antrenate de apele pluviale de pe platforma depozitului de masa lemnoasa	Masa lemnoasa + ape pluviale	
Bazin vidanjabil (Fosa septica)	Apele fecaloid menajera	
Fundatii instalatii	-	<p>Fundatiile se vor extrage dupa demolarea partilor supraterane.</p> <p>Deseurile rezultate din demolarea bazinelor vor fi predate catre societati autorizate spre a procesa deseurile conform trasabilitatii specifice fiecaruia</p>
Fabrica Doorskin		
Decantor colectare ape uzate instalatie de fibrare	Apa uzata tehnologica	<p>Bazinele vor fi golite, curatate prin spalare dupa care vor fi demolate.</p> <p>Deseurile rezultate din demolarea bazinelor vor fi predate catre societati autorizate spre a procesa deseurile conform trasabilitatii specifice fiecaruia</p>
Decantor primar colectare ape uzate vopsitorie	Apa uzata tehnologica	
Decantor secundar colectare ape uzate vopsitorie	Apa uzata tehnologica	
Separator de namol si fractii petroliere	Ape pluviale	
Separator intermediar de fractii petroliere din ape pluviale	Ape pluviale	
Separator mecanic de corpuri plutitoare din apele fecaloid - menajere	Ape fecaloid - menajere	
Fabrica DoorFrame & Cherestea		
Separator mecanic de corpuri plutitoare din apele fecaloid - menajere	Ape fecaloid - menajere	<p>Deseurile rezultate din demolarea bazinelor vor fi predate catre societati autorizate spre a procesa deseurile conform trasabilitatii specifice fiecaruia.</p>
Separator intermediar de fractii petroliere din ape pluviale	Ape pluviale	

11.4 Structuri supraterane

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potientiale
Fabrica de PAL	Substante si preparate chimice	Pericol de incendiu/Explozie la lucrul cu foc/scanteie. Cuvele vor fi golite si curatate Deseurile vor fi colectate selectiv si vor fi predate la societati autorizate
Fabrica Doorskin	Substante si preparate chimice	Pericol de incendiu/Explozie la lucrul cu foc/scanteie. Cuvele vor fi golite si curatate Deseurile vor fi colectate selectiv si vor fi predate la societati autorizate
Fabrica DoorFrame&Cherestea	Substante si preparate chimice	Pericol de incendiu/Explozie la lucrul cu foc/scanteie. Cuvele vor fi golite si curatate Deseurile vor fi colectate selectiv si vor fi predate la societati autorizate

11.5 Lagune

In cadrul amplasamentului Kastamonu Romania S.A nu exista Lagune naturale sau artificiale cu rol de retentie

11.6 Depozite de deseuri

Zona de deseuri unde are loc managementul deseurilor produse de catre activitatile celor 4 fabrici si implicit stocarea temporara a deseurilor.

Depozite de deseuri	Magazii
Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de deseuri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii;	Zona de colectare deseuri este amplasata pe platforma betonata
Exista un studiu de expertizare sau autorizatie de functionare in siguranta?	-
Sunt implementate masuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafata depozitelor?	Nu este cazul, amplasamentul zonei de colectare deseuri este in integralitate acoperit.

11.7 Zone din care se preleveaza probe

Zone/locatii in care se preleveaza probe de sol/apa subterana	Motivatie
Sunt prelevate probe de ape subterane din cadrul a 5 Forare: F1, F2, F3, F4, F5	Monitorizarea calitatii apelor subterane in contextul autorizatiei de gospodarie a apelor.
Probe de sol din 11 locatii	Monitorizarea factorului de mediu sol, in contextul impus de catre Autorizatia Integrata de Mediu.
Zona de stocare motorina, Bazin de motorina	Eventuale pierderi accidentale care ar putea provoca poluarea accidentala a freaticului superior si a solului/subsolului.
Zona bazine de retentie ape pluviale si Separatoare hidrocarburi	Eventualele pierderi accidentale sau neetanseitati ar putea duce la contaminarea freaticului superior, a solului si a subsolului.

Este necesara realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati termenul la care vor fi realizate.

Studiu	Termen (anul si luna)
Nu este cazul	

12. SECTIUNEA 12-ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL INSTALATIEI

12.1 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Sunteti singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament?
Daca da, treceti la sectiunea 13

DA

13. SECTIUNEA 13- LIMITELE DE EMISII

13.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

Detalii privind analiza BAT sunt prezentate in capitolul 6 din cadrul Raportului de Amplasament Pentru stabilirea limitelor de emisie au fost utilizate prevederile Ordinului 462/1993 pentru aprobarea Conditiei tehnice privind protectia atmosferica si Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanti atmosferici produsi de surse stationare.

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

In ceea ce privește substanțele anorganice emise sub forma 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 in dioxid de azot	5000	500
2	Oxizi de sulf (anhidrida sulfuroasa și anhidrida sulfurica) (exprimați in anhidrida sulfuroasa)		

In ceea ce privește substanțele organice emise sub forma de gaze, vapori sau pulberi:

Nr. crt.	Substanțe anorganice sub forma de gaze sau vapori	Debit masic (g/h)	Concentrație emisie Conform Anexa nr.1, punctul 7.1 (mg/mc)
CLASA I			
1	Formaldehida	0,1	20
2	Particule de lemn sub forma respirabila		

Prin AIM. MS1 /02.09.2013 revizuita la 11.04.2014, actualizata la 02.10.2015 și Autorizația de mediu nr. 3 din 07.01.2010, revizuita la data de 10.05.2013, actualizata 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 mg/Nm³.

Nota: toate limitele de emisie sunt stabilite pentru medii zilnice. Valorile medii zilnice se determina prin media valorilor orare determinate prin cel puțin 3 exerciții de masurare/zi, in 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 poluanta	Cantitatea maxima admisibila g/mp/luna	Metoda de analiza
Pulberi sedimentabile	17	STAS 10105-75

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

b.- Legea 104/2011 privind Calitatea aerului

Noxa	Valori limita (mg/mc)					
	ORARA		ZILNICA		ANUALA	
	Valo are limita	Obs.	Valo are limita	Obs.	Valo are limita	Obs.
CO	-	-	10,00	-	-	-
NOx	0,20	A nu se depași >18 ori/an	-	-	0,04	-
SO2	0,35	A nu se depași >24 ori/an	0,125	A nu se depași > 3 ori/an	0,02	-
Pulberi in suspensie (PM10)	-	-	0,05	A nu se depași > 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)

In cadrul activitatilor desfasurate de catre cele 4 fabrici, nu au fost identificate surse de emisii cu evacuare directa in apele de suprafata sau activitati de deversare direct in emisar;



14. SECTIUNEA 14- IMPACT

14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

A fost elaborat Studiul de evaluare a impactului asupra mediului in baza caruia au fost eliberate Acordurile de mediu nr.2/13.01.2011 revizuit in 14.02.2013 și nr. SB01/3.01.2012 revizuit in 14.02.2013 emise de catre 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 evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse - anexate acestei solicitari
Harta Municipiului Reghin	Aer atmosferic mun. Reghin Contribuția Fabricii de PAL la nivelul de contaminare a aerului	Emisii la corusile de emisii	Raport privind evaluarea impactului asupra mediului pentru proiectul „ Construirea unei FABRICI DE PAL”, capitolul 6.
Harta zonei, Ortofotoplan Imagine Satelitara	Impactul zgomotului	Zgomot provenit in urma activitatii Fabricii 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*)
Sistem de evacuare-WESP	A fost elaborat Studiul "Simularea dispersiilor de pulberi în suspensie PM10 și a dispersiilor de formaldehidă utilizând ISC+AERMOD: Hărți de dispersie" realizat de CCMD Cluj Napoca, pentru a evalua amplitudinea și extinderea efectelor acestor emisii asupra aerului din zonă	Confirmam

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

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

Conform Studiului Privind Simularea Dispersiilor de PM 10 și a dispersiilor de formaldehidă, 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 periclitarea 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 pentru schimbarea procesului de management al deșeurilor.
- risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; sau	
- cauzarea disconfortului prin zgomot și mirosuri; sau	
- afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special;	

14.5 Habitate Speciale

Cerință	Răspuns (Da/Nu/identificați/confirmați includerea, dacă 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, Cele mai apropiate arii naturale protejate sunt reprezentate de: - ROSCI0320 Mociar situat la circa 100 metri est de limita amplasamentului; - ROSCI0368 Raul Mures între Deda și Reghin situat la circa 1,8 km nord de limita amplasamentului; - ROSCI0369 Raul Mures între Iernuteni și Peris situat la circa 3,5 km sud de limita amplasamentului.
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”.
Există obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugăm enumerați)	DA, ROSCI0320 Mociar situat la circa 100 metri est de limita amplasamentului. Această arie naturală protejată a fost declarată pentru șapte habitate naturale: -1530* Mlaștini și stepe sărăturate panonice -6410 Pajiști cu Molinia pe soluri carbonatice, turboase sau luto-argiloase (Molinion caeruleae) -6440 Pajiști aluviale ale văilor râurilor din Cnidion dubii -9130 - Păduri de fag de tip Asperulo-Fagetum -9170 -Păduri de stejar cu carpen de tip Galio-Carpinetum -9110 - 9110* Păduri stepice euro-siberiene de Quercus spp. -91Y0 - Păduri dacice de stejar și carpen. De asemenea, două specii de nevertebrate și două specii de amfibieni sunt listate în Formularul Standard Natura 2000 al sitului ROSCI0320 Mociar: gândacul pustnic (<i>Osmoderma eremita</i>), <i>Isophya stysi</i> , tritonul cu creastă (<i>Triturus cristatus</i>), tritonul comun transilvan (<i>Triturus vulgaris ampelensis</i>).

Cerinta	Raspuns (Da/Nu/identificati/confirmati includerea, daca este cazul)
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitațile dumneavoastra apropiate de, sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra ariilor protejate? Nu uitați sa luați in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	NU

15. SECTIUNEA 15- PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

15. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

La momentul elaborarii prezentei solicitari de revizuire a Autorizatiei Integrate de Mediu, nu a fost identificata necesitatea elaborarii unui program pentru conformare si 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 reexaminat 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
NU ESTE CAZUL			