
**FORMULAR DE SOLICITARE PENTRU ACTUALIZAREA
AUTORIZAȚIILOR INTEGRATE DE MEDIU**

Nr. 4/01.09.2008 ȘI Nr. 1/01.10.2013

FABRICA DE PRODUSE LEMNOASE
INSTALAȚIE DE PRODUCERE PLACI TIP PAL,
INSTALAȚIE DE PRODUCERE PLACI TIP OSB ,
INSTALAȚIA DE PRODUCERE PELEȚI DIN LEMN,
CENTRALA TERMICA PE BIOMASĂ

EGGER Romania S.R.L. Rădăuți

Jud. Suceava

Martie 2018

Cuprins:

| | |
|---|-----------|
| INTRODUCERE | 15 |
| 1 REZUMAT NETEHNIC | 19 |
| 2 TEHNICI DE MANAGEMENT | 35 |
| 2.1 SISTEMUL DE MANAGEMENT | 35 |
| 3 INTRĂRI DE MATERIALE | 43 |
| 3.1 SELECTAREA MATERIILOR PRIME | 43 |
| 3.2 CERINȚELE BAT | 64 |
| 3.2.1 CERINȚE GENERALE BAT | 65 |
| 3.3 AUDITUL PRIVIND MINIMIZAREA DEȘEURILOR (MINIMIZAREA UTILIZĂRII MATERIILOR PRIME) | 66 |
| 3.4 UTILIZAREA APEI | 67 |
| 3.4.1 CONSUMUL DE APĂ | 67 |
| 3.4.2 COMPARAREA CU LIMITELE EXISTENTE | 72 |
| 3.4.3 CERINȚELE BAT PENTRU UTILIZAREA APEI | 73 |
| 4 PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI | 78 |
| 4.1 INVENTARUL PROCESELOR | 78 |
| 4.2 DESCRIERILE PROCESELOR | 94 |
| 4.2.1 PRODUCEREA PLĂCILOR DE PAL BRUT ȘI MELAMINAT | 94 |
| 4.2.2 CENTRALA TERMICĂ PE BIOMASĂ | 99 |
| 4.2.3 ÎNSTALAȚIA DE PRODUCERE A PLĂCILOR DE TIP OSB | 99 |
| 4.2.4 ÎNSTALAȚIA DE PELEȚI | 102 |
| 4.3 INVENTARUL PROCESELOR | 103 |
| 4.4 INVENTARUL IEȘIRILOR (PRODUSELOR) | 104 |
| 4.5 INVENTARUL IEȘIRILOR (DEȘEURILOR) | 104 |
| 4.6 DIAGramele ELEMENTELOR PRINCIPALE ALE ÎNSTALAȚIEI | 111 |
| 4.7 SISTEMUL DE EXPLOATARE | 112 |
| 4.7.1 FUNCȚIONARE ÎN CONDIȚII NORMALE | 112 |
| 4.7.2 CONDIȚII ANORMALE | 120 |
| 4.8 STUDII PE TERMEN MAI LUNG CONSIDERATE A FI NECESARE | 121 |
| 4.9 CERINȚE CARACTERISTICE BAT | 122 |
| 4.9.1 ÎMPLIMENTAREA UNUI SISTEM EFICIENT DE MANAGEMENT AL MEDIULUI | 122 |
| 4.9.2 MINIMIZAREA IMPACTULUI PRODUS DE ACCIDENTE ȘI DE AVARII PRINTR-UN PLAN DE PREVENIRE ȘI MANAGEMENT AL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ | 122 |
| 4.9.3 CERINȚE RELEVANTE SUPLIMENTARE PENTRU ACTIVITĂȚILE SPECIFICE SUNT IDENTIFICATE MAI JOS | 122 |

| | | |
|------------|---|------------|
| 5 | EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII | 124 |
| 5.1 | REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN AER | 124 |
| 5.1.1 | EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII | 124 |
| 5.1.2 | PROTECȚIA MUNCII ȘI SĂNĂTATEA PUBLICĂ | 135 |
| 5.1.3 | ECHIPAMENTE DE DEPOLUARE | 136 |
| 5.1.4 | STUDII | 145 |
| 5.1.5 | COV | 146 |
| 5.1.6 | STUDII PRIVIND EFECTUL (IMPACTUL) EMISIILOR DE COV | 147 |
| 5.1.7 | ELIMINAREA PENEI DE ABUR | 147 |
| 5.2 | MINIMIZAREA EMISIILOR FUGITIVE ÎN AER | 148 |
| 5.2.1 | STUDII | 150 |
| 5.2.2 | PULBERI ȘI FUM | 150 |
| 5.2.3 | COV | 152 |
| 5.2.4 | SISTEME DE VENTILARE | 152 |
| 5.3 | REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN APĂ DE SUPRAFAȚĂ ȘI CANALIZARE | 153 |
| 5.3.1 | SURSELE DE EMISIE | 153 |
| 5.3.2 | MINIMIZARE | 158 |
| 5.3.3 | SEPARAREA APEI PLUVIALE | 158 |
| 5.3.4 | JUSTIFICARE | 161 |
| 5.3.5 | COMPOZIȚIA EFLUENTULUI | 161 |
| 5.3.6 | STUDII | 162 |
| 5.3.7 | TOXICITATE | 163 |
| 5.3.8 | REDUCEREA CBO | 163 |
| 5.3.9 | EFICIENȚA STAȚIEI DE EPURARE ORĂȘENEȘTI | 163 |
| 5.3.10 | BY-PASS-AREA ȘI PROTECȚIA STAȚIEI DE EPURARE A APELOR UZATE ORĂȘENEȘTI | 163 |
| 5.3.11 | EPURAREA PE AMPLASAMENT | 164 |
| 5.4 | PIERDERI ȘI SCURGERI ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ, CANALIZARE ȘI APĂ SUBTERANĂ | 167 |
| 5.4.1 | INFORMAȚII DESPRE PIERDERI ȘI SCURGERI | 167 |
| 5.4.2 | STRUCTURI SUBTERANE | 168 |
| 5.4.3 | ACOPERIRI IZOLANTE | 169 |
| 5.4.4 | ZONE DE POLUARE POTENȚIALĂ | 169 |
| 5.4.5 | CUVE DE RETENȚIE | 173 |
| 5.4.6 | ALTE RISCURI ASUPRA SOLULUI | 177 |
| 5.5 | EMISII ÎN APE SUBTERANE | 177 |
| 5.5.1 | EXISTĂ EMISII DIRECTE SAU INDIRECTE DE SUBSTANȚE DIN ANEXELE 5 ȘI 6 ALE LEGII 310/2004, REZULTATE DIN INSTALAȚIE, ÎN APA SUBTERANĂ? | 178 |
| 5.5.2 | MĂSURI DE CONTROL INTERN ȘI DE SERVICE | 178 |
| 5.6 | MIROS | 179 |
| 5.6.1 | SEPARAREA INSTALAȚIILOR CARE NU GENEREAZĂ MIROS | 179 |

| | | |
|------------|--|------------|
| 5.6.2 | RECEPTORI | 180 |
| 5.6.3 | SURSE/EMISII NESEMNIFICATIVE | 180 |
| 5.6.4 | SURSE DE MIROSURI | 181 |
| 5.6.5 | DECLARAȚIE PRIVIND MANAGEMENTUL MIROSURILOR | 183 |
| 5.7 | TEHNOLOGII ALTERNATIVE DE REDUCERE A POLUĂRII STUDIATE PE PARCURSUL ANALIZEI/ EVALUĂRII BAT | 185 |
| 6 | MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR | 191 |
| 6.1 | GENERALITĂȚI ȘI CERINȚE BAT | 191 |
| 6.2 | SURSE DE DEȘEURI | 194 |
| 6.3 | EVIDENȚA DEȘEURILOR | 203 |
| 6.4 | ZONE DE STOCARE TEMPORARĂ | 203 |
| 6.5 | CERINȚE DE STOCARE TEMPORARĂ | 213 |
| 6.6 | RECIPIENTE DE STOCARE TEMPORARĂ (ACOLO UNDE SUNT FOLOSITE) | 215 |
| 6.7 | RECUPERAREA SAU ELIMINAREA DEȘEURILOR | 216 |
| 6.8 | DEȘEURI DE AMBALAJE | 226 |
| 7 | ENERGIE | 227 |
| 7.1 | CERINȚE ENERGETICE DE BAZĂ | 227 |
| 7.1.1 | CONSUMUL DE ENERGIE | 228 |
| 7.1.2 | ENERGIE SPECIFICĂ | 231 |
| 7.1.3 | ÎNTREȚINERE | 232 |
| 7.2 | MĂSURI TEHNICE | 233 |
| 7.2.1 | MĂSURI DE SERVICE AL CLĂDIRILOR | 233 |
| 7.3 | EFICIENȚĂ ENERGETICĂ | 234 |
| 7.3.1 | CERINȚE SUPLIMENTARE PENTRU EFICIENȚĂ ENERGETICĂ | 236 |
| 7.4 | ALTERNATIVE DE FURNIZARE A ENERGIEI | 236 |
| 8 | ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR | 238 |
| 8.1 | CONTROLUL ACTIVITĂȚILOR CARE PREZINTĂ PERICOLE DE ACCIDENTE MAJORE ÎN CARE SUNT IMPLICATE SUBSTANȚE PERICULOASE – SEVESO) | 238 |
| 8.2 | PLAN DE MANAGEMENT AL ACCIDENTELOR | 238 |
| 8.3 | TEHNICI | 246 |
| 9 | ZGOMOT ȘI VIBRAȚII | 248 |
| 9.1 | RECEPTORI | 250 |
| 9.2 | SURSE DE ZGOMOT | 251 |
| 9.3 | STUDII PRIVIND MĂSURAREA ZGOMOTULUI ÎN MEDIU | 257 |
| 9.4 | ÎNTREȚINERE | 259 |
| 9.5 | LIMITE | 259 |

| | | |
|-------------|---|------------|
| 9.6 | INFORMAȚII SUPLIMENTARE CERUTE PENTRU INSTALAȚIILE COMPLEXE ȘI/SAU CU RISC RIDICAT | 259 |
| 10 | MONITORIZARE | 260 |
| 10.1 | MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN AER | 260 |
| 10.2 | MONITORIZAREA EMISIILOR ÎN APĂ | 263 |
| 10.3 | MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN APA SUBTERANĂ | 263 |
| 10.4 | MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE | 263 |
| 10.5 | MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA DEȘEURILOR | 263 |
| 10.6 | MONITORIZAREA MEDIULUI | 268 |
| 10.6.1 | CONTRIBUȚIA LA POLUAREA MEDIULUI | 268 |
| 10.6.2 | MONITORIZAREA IMPACTULUI | 268 |
| 10.7 | MONITORIZAREA VARIABILELOR DE PROCES (VEZI TABELUL 4.6) | 272 |
| 10.8 | MONITORIZAREA PE PERIOADELE DE FUNCȚIONARE ANORMALĂ | 274 |
| 11 | DEZAFECTARE | 275 |
| 11.1 | MĂSURI DE PREVENIRE A POLUĂRII LUATE ÎNCĂ DIN FAZA DE PROIECTARE | 275 |
| 11.2 | PLANUL DE ÎNCHIDERE A INSTALAȚIEI | 275 |
| 11.3 | STRUCTURI SUBTERANE | 276 |
| 11.4 | STRUCTURI SUPRATERANE | 276 |
| 11.5 | BATALURI | 278 |
| 11.6 | DEPOZITE DE DEȘEURI | 279 |
| 11.7 | ZONE DIN CARE SE PRELEVEAZĂ PROBE | 279 |
| 12 | ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALAȚIA | 281 |
| 12.1 | SINERGII | 282 |
| 12.2 | SELECTAREA AMPLASAMENTULUI | 284 |
| 13 | LIMITE DE EMISII | 286 |
| 13.1 | EMISII ÎN AER ASOCIATE CU UTILIZAREA BAT-URILOR | 286 |
| 13.1.1 | EMISII ÎN AER | 288 |
| 13.1.2 | EMISII DE DIOXID DE CARBON DE LA UTILIZAREA ENERGIEI | 291 |
| 13.2 | EVACUĂRI ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE PROPRIE | 291 |
| 13.3 | EMISII ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE ORĂȘENEASCĂ SAU CURSURI DE APĂ DE SUPRAFAȚĂ (DUPA PREEPURAREA PROPRIE) | 291 |
| 14 | IMPACT | 293 |
| 14.1 | APĂ | 293 |
| 14.2 | AER | 296 |
| 14.2.1 | ZGOMOT ȘI VIBRAȚII | 296 |
| 14.2.2 | MİROSURI | 296 |

| | | |
|-------------|--|------------|
| 14.2.3 | EMISII DE POLUANȚI | 296 |
| 14.3 | LOCALIZAREA RECEPTORILOR, A SURSELOR DE EMISII ȘI A PUNCTELOR DE MONITORIZARE | 298 |
| 14.3.1 | IDENTIFICAREA RECEPTORILOR IMPORTANTI ȘI SENSIBILI | 298 |
| 14.4 | IDENTIFICAREA EFECTELOR EVACUĂRIILOR DIN INSTALAȚIE ASUPRA MEDIULUI | 306 |
| 14.4.1 | REZUMATUL EVALUĂRII IMPACTULUI EVACUĂRIILOR (EXTINDEȚI TABELUL DACĂ ESTE NEVOIE) | 306 |
| 14.5 | MANAGEMENTUL DEȘEURILOR | 308 |
| 14.6 | HABITATE SPECIALE | 309 |
| 15 | <u>PROGRAMELE DE CONFORMARE ȘI MODERNIZARE</u> | 311 |

ANEXE

ANEXA A: ORGANIGRAMA ȘI POLITICA DE MEDIU

- A.1 ORGANIGRAMA
- A.2 DECLARAȚIA PRIVIND POLITICA DE MEDIU

ANEXA B: CERTIFICATE ȘI AUTORIZAȚII

- B.1 CERTIFICATELE ISO 14001:2004
- B.2 CERTIFICATUL ISO 9001:2008
- B.3 CERTIFICATUL FSC
- B.4 CERTIFICATUL PEFC

ANEXA C: PLANUL DE ÎNCHIDERE A INSTALAȚIEI

ANEXA D: SCHEME ENERGETICE

- D.1 SCHEMA ENERGETICA A INSTALATIEI PAL
- D.2 SCHEMA ENERGETICA A INSTALATIEI OSB
- D.3 SCHEMA ENERGETICA A CENTRALEI TERMICE PE BIOMASA

Glosar de termeni:

| | |
|---------------------------------|--|
| alin. | Alineat |
| APM | Agenția pentru Protecția Mediului |
| ARPM | Agenția Regională pentru Protecția Mediului |
| art. | articolul |
| ATEX | Atmosfere explosibile / Atmosferă explozibilă |
| BAT | Best Available Techniques/ cele mai bune tehnici disponibile |
| BREF | Best Available Techniques Reference Document / Documentul de Referință BAT |
| BREF Emissions from Storage. | Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage/ Documentul de Referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile referitoare la emisiile provenite de la depozitare), denumit în continuare |
| BREF Energy Efficiency | Reference Document on Best Available Techniques in Energy Efficiency, Draft/ Documentul de Referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile cu privire la eficiența energetică |
| BREF Industrial Cooling Systems | Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems/ Documentul de referință cu privire la aplicarea celor mai bune tehnici disponibile pentru sistemele de răcire industriale |
| BREF Monitoring | Reference Document on General Principles of Monitoring, Draft/ Documentul de Referință cu privire la principiile generale ale monitorizării |
| BREF WBP | Reference Document on Wood Based Panel / Documentul de Referință cu privire la panourile din lemn |
| cca. | circa |
| cap. | capitolul |
| CE | Comisia Europeană |
| CMA | Concentrație maximă admisă |
| COV | Compuși organici volatili |
| Concluzii BAT | 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 panourilor pe baza de lemn |
| CSE | Consum specific de energie |
| d.p.d.v. | din punct de vedere |
| DSP | Direcția de Sănătate Publică |
| EMAS | Eco-Management and Audit Scheme/ Schema de Audit și Management de Mediu |
| ENEMS | Energy Management System/ Sistem de gestionare a eficienței energetice |
| E-PRTR | European Pollutant Release and Transfer Register/ Registrul European al Poluanților Emiși și Transferați |
| EWC | Codul European al Deșeurilor |
| H.G. | Hotărâre de Guvern |
| IBC | Intermediate bulk container |
| IPPC | Integrated Pollution Prevention and Control/ Prevenirea și Controlul Integrat al Poluării |
| ISO | International Organization for Standardization |
| ISU | Inspectoratul pentru Situații de Urgență |
| lit. | litera |

| | | |
|----------------------------------|----|--|
| MES | | Manufacturing Execution System |
| O.M. | | Ordinul Ministrului |
| O.U.G. | | Ordonanța de Urgență a Guvernului |
| pct. | | punctul |
| PEHD | | polietenă cu densitate ridicată |
| Program de conformare | de | Programul de măsuri a caror implementare este obligatorie pentru a atinge BAT sau a respecta SCM |
| Program modernizare/îmbunătățire | de | Programul de măsuri identificate de operator în cadrul Sistemului de Management de Mediu |
| SAP | | Systemanalyse und Programmentwicklung/ Analiza sistemului și dezvoltarea programului |
| SCM | | Standard de Calitate a Mediului |
| SGA | | Sistemul de Gospodărire a Apelor |
| SMM | | Sistemul Managementului de Mediu |
| SSM | | Sănătate și securitate în muncă |
| TA Luft | | Technische Anleitung zur Reinhaltung der Luft / Ghidul Tehnic German pentru protecția atmosferei |
| UE | | Uniunea Europeană |
| UFC | | Urea formaldehide concentrate/ Concentrat de uree formaldehidică |
| v. | | vezi |

Formular de solicitare

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

EGGER Romania S.R.L.

Numele instalației

FABRICA DE PRODUSE LEMNOASE - INSTALAȚIE DE PRODUCERE PLACI TIP PAL, INSTALAȚIE DE PRODUCERE PLACI TIP OSB , INSTALAȚIA DE PRODUCERE PELEȚI DIN LEMN, CENTRALA TERMICA PE BIOMASĂ

Numele solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la registrul Comerțului

EGGER Romania SRL,
Str. Austriei nr. 2, PO Box 38
RO-725400 Rădăuți, jud. Suceava
Nr. de înregistrare la Registrul Comerțului Suceava: J33/995/2006
CUI: RO 16136689

Activitatea sau activitățile conform Anexei I a Legii 278/2013 privind emisiile industriale

6.1. Producerea în instalații industriale de:

e) unul sau mai multe din următoarele tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri din aşchii de lemn numite "OSB" (oriented strand board), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producție mai mare de 600 m³ pe zi

Alte activități cu impact semnificativ desfășurate pe amplasament

- a) fabricarea pentru producția din plăci din fibre și a panourilor din lemn cod CAEN –1621;
- b) producția de energie electrică - cod CAEN 3511;
- c) colectarea deșeurilor nepericuloase - cod CAEN 3811;
- d) activitatea de comercializare a energiei electrice – cod CAEN 3514;
- e) furnizarea de abur și aer condiționat – cod CAEN 3530;
- g) tratarea și eliminarea deșeurilor nepericuloase - cod CAEN 3821;
- h) recuperarea materialelor reciclabile sortate - cod CAEN 3832.
- i) fabricarea altor produse din lemn - cod CAEN 1629.
- j) fabricarea de furnire și a panourilor de lemn – cod CAEN 1621
- k) alte activități anexe transporturilor – cod CAEN 5229;
- l) Activități de servicii anexe pentru transporturi terestre – cod CAEN 5221 ;

Numele și prenumele proprietarului: SC EGGER ROMANIA S.R.L.

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

Emil GHEORGHE – Director tehnic SC EGGER ROMANIA S.R.L.

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

Daniel Ștefan – Proiect Manager

Număr de telefon: +40 728856609

Nr. fax: 0372-438601

E-mail: daniel.stefan@egger.com

Teodor Vasile Brăescu – Manager EHS-E

Număr de telefon: +40 730581413

Nr. fax: 0372-438601

E-mail: vasile.braescu@egger.com

În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta emiterea unei autorizații integrate conform prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale.

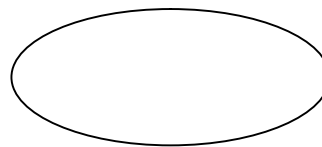
Titularul de activitate își asumă răspunderea pentru corectitudinea și completitudinea datelor și informațiilor furnizate autorității competente pentru protecția mediului în vederea analizării și demarării procedurii de autorizare.

Nume: Emil GHEORGHE

Funcție: Director tehnic

Semnătură și stampila

Data:



Informații solicitate în articolul 12 din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale

| O descriere a: | Unde se regăsește în formularul de solicitare | Verificare efectuată |
|--|--|----------------------|
| - instalației și activităților sale | Formularul de solicitare - Cap. 4 | X |
| - materiile prime și auxiliare, alte substanțe și energia utilizată în sau generată de instalație. | Formularul de solicitare - cap. 3 și 7 | X |
| - sursele de emisii din instalație, | Formularul de solicitare - cap. 5 | X |
| - condițiile amplasamentului pe care se află instalația, | Raportul de amplasament și Formularul de solicitare - cap. 12 | X |
| - natura și cantitățile de emisii care pot fi evacuate din instalație în fiecare factor de mediu, precum și identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului, | Formularul de solicitare - cap. 3 și 5 | X |
| - tehnologia propusă și alte tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibilă prevenirea, reducerea emisiilor de la instalație, | Formularul de solicitare - cap. 5 | X |
| - măsuri pentru prevenirea generării deșeurilor, pregătirea pentru reutilizare, reciclarea și valorificarea deșeurilor generate ca urmare a funcționării instalațiilor | Formularul de solicitare - cap. 6 | X |
| - măsuri suplimentare planificate în vederea conformării cu principiile generale decurgând din obligațiile de bază ale operatorului, potrivit prevederilor Art. 11 al Legii 278/2013: | Formularul de solicitare - cap. 3.2 | X |
| (a) sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, | Formularul de solicitare - cap. 3, 5 și 13 | X |
| (b) se aplică cele mai bune tehnici disponibile; | Formularul de solicitare - cap. 3, 5 și 13 | X |
| (b) nu generează nicio poluare semnificativă; | Formularul de solicitare - cap. 14 | X |
| (c) este evitată generarea de deșeuri în conformitate cu legislația specifică națională privind deșeurile; acolo unde sunt generate deșeuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel încât să se evite sau să se reducă orice impact asupra mediului; | Formularul de solicitare - cap. 6 | X |
| (d) energia este utilizată eficient; | Formularul de solicitare - cap. 7 | X |
| (e) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor lor; | Formularul de solicitare - cap. 4.7 și 8 | X |
| (f) sunt luate măsurile necesare la încetarea definitivă a activităților pentru a evita orice risc de poluare și de a aduce amplasamentul la o stare satisfăcătoare | Formularul de solicitare - cap. 11 | X |
| - măsurile planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu. | Formularul de solicitare - cap. 10 și 12 | X |
| - alternativele principale studiate de solicitant | Formularul de solicitare - cap. 5,7 și 12.2 | X |
| Solicitarea autorizării trebuie de asemenea să includă un rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus. | Formularul de solicitare - cap. 1 | X |

Lista de verificare a componenței documentației de solicitare

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

| | Element | Secțiune relevantă | Verificat de solicitant | Verificat de ALPM |
|----|---|---|-------------------------|-------------------|
| 1 | Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea IPPC | | X | |
| 2 | Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizației a fost achitată | | X | |
| 3 | Formularul de solicitare | | X | |
| 4 | Rezumat netehnic | Formular de solicitare - cap. 1 | X | |
| 5 | Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, cu marcarea punctelor de emisie în toți factorii de mediu | Formular de solicitare - cap. 4.6 și Raport de amplasament - Anexele III.1 – III.6, Anexele IV.1-IV.5 | X | |
| 6 | Raportul de Amplasament | | X | |
| 7 | Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT | | X | |
| 8 | O evaluare BAT completă pentru întreaga instalație | Formular de solicitare - cap. 3.2 și 5.7 Raport de amplasament – Anexa XII | X | |
| 9 | Organigrama unității | Formular de solicitare - Anexa A.1 | X | |
| 10 | Planul de situație Indicați limitele amplasamentului | Raport de amplasament - Anexa II.3 | X | |
| 11 | Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/verzi permeabile și impermeabile | Formular de solicitare - cap. 12 | X | |
| 12 | Locația instalației | Formular de solicitare - cap. 12 și Raport de amplasament - Anexele I.3, II.1 | X | |
| 13 | Locațiile (părțile din instalație) cu emanații de mirosuri | Formular de solicitare - cap. 5.6 | X | |
| 14 | Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțe periculoase din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea și completarea legii apelor 107/1996 în apele subterane | Nu este cazul. Formular de solicitare - cap. 14.3 și Raport de amplasament – Anexele I.2 | X | |
| 15 | Receptori sensibili la zgomot | Formular de solicitare - cap. 9.1 și Raport de amplasament - Anexa I.2 | X | |
| 16 | Puncte de emisii continue și fugitive | Formular de solicitare - cap. 5.1 și 5.2 și Raport de amplasament – Anexele IV.1-IV.5 | X | |
| 17 | Puncte propuse pentru monitorizare / automonizare | Formular de solicitare - cap.10 | X | |

| | Element | Secțiune relevantă | Verificat de solicitant | Verificat de ALPM |
|----|---|--|-------------------------|-------------------|
| 18 | Alți receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific | Formular de solicitare - cap.14.3 și Raport de amplasament - Anexa I.1 | X | |
| 19 | Planuri de amplasament (combinați și faceți trimitere la alte documente după caz) arătând poziția oricăror rezervoare, conducte și canale subterane sau a altor structuri | Raport de amplasament - Anexele II.2-II.5, V.1-V.4 | X | |
| 20 | Copii ale oricăror lucrări de modelare realizate | Raport de Amplasament - Anexa X | X | |
| 21 | Harta prezentând rețeaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate | Raport de amplasament - Anexa I.1 | X | |
| 22 | O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop | | X | |
| 23 | Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătură cu acestea | Raport de Amplasament - Anexele IX, X | X | |
| 24 | Acte de reglementare ale altor autorități publice obținute până la data depunerii solicitării și informații asupra stadiului de obținere a altor acte de reglementare deja solicitate | Raport de Amplasament - Anexele VIII | X | |
| 25 | Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații | | | |
| 26 | Copie a anunțului public | | X | |

INTRODUCERE

Prezentul formular de solicitare a fost completat în vederea actualizării și revizuirii autorizațiilor integrate de mediu pentru activitățile desfășurate de EGGER Romania SRL în cadrul amplasamentului situat în localitatea Rădăuți (județul Suceava), respectiv:

- ✓ Autorizația integrată de mediu nr 4/01.09.2008, revizuită la 16.01.2009, 28.03.2011, 29.06.2012 și 10.02.2014 (pentru obiectivul Fabrica de panouri aglomerate din lemn (PAL) – titular EGGER Romania SRL
- ✓ Autorizația integrată de mediu nr 1/01.10.2013 (pentru obiectivul **Centrală termică pe biomasă. Instalația de OSB. Instalația de peleți** – titular EGGER Romania SRL în urma transferului autorizației de la SC EGGER Energia SRL prin Decizia APM Suceava nr 4037/23.05.2014,

și de comasare a acestora, în conformitate cu prevederile Legii 278/2013 privind emisiile industriale, care transpune în legislația națională Directiva 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării) .

Prezenta documentație are ca scop actualizarea și revizuirea autorizațiilor integrate de mediu ținând seama de:

- ✓ transpunerea în legislația națională a Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării) prin Legea 278/2013 privind emisiile industriale.
- ✓ publicarea în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene nr 306 din data de 24.11. 2015 a Deciziei de punere în aplicare (UE) 2015/2119 a Comisiei din 20.11.2015, de stabilire a concluziilor privind cele ai bune tehnici disponibile (BAT) în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului, pentru producerea de panouri pe bază de lemn
- ✓ transferul prin Decizia APM Suceava nr 4037/23.05.2014, a Autorizației integrate de mediu nr 1/01.10.2013 pentru obiectivul „Centrala termică pe biomasă. Instalația de OSB. Instalația de peleți” de la titularul SC Egger Energia SRL către SC Egger Romania SRL, prin urmare pe același amplasament fiind actualmente 2 instalații IPPC, operate de același agent economic (SC Egger Romania SRL).
- ✓ Creșterea capacității de producție actuală a instalației PAL la 700.000 mc/an.

Încadrarea investiției în prevederile legislative în vigoare

Activitățile de producere a plăcilor de tip PAL și OSB desfășurate pe amplasament sunt listate în Anexa 1, pct. 6.1 lit. c) a **Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale** (care transpune în legislația noastră **Directiva 2010/75/UE - Directiva IED privind emisiile industriale**), și anume: *Producerea în instalații industriale a unui sau a mai multora dintre următoarele tipuri de panouri din lemn: panouri numite plăci din aşchii de lemn orientate (OSB), plăci aglomerate din lemn (PAL) sau plăci fibrolemnoase (PFL), cu o capacitate de producție mai mare de 600 mc/zi*

Conform art.74 alin.2 din L. 278/2013 prevederile legii se aplică instalațiilor de la pct. 6.1 lit.c) începând cu data de 7 iulie 2015.

Titularul de activitate are obligația de a se conforma cu prevederile din concluziile BAT în momentul în care acestea devin aplicabile.

Conform Legii 278/2013 privind emisiile industriale, art 14, alin (3): „concluziile privind cele mai bine tehnici disponibile stau la baza condițiilor din autorizația integrată de mediu”. De asemenea, în autorizația integrată de mediu cerințele de monitorizare impuse de autoritatea de mediu „se bazează, după caz, pe concluziile privind monitorizarea descrise în concluziile BAT (art. 16, alin 1).

La data întocmirii prezentului Formular de solicitare, Biroul European IPPC a publicat pe site-ul organizației (<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>) următoarele documente:

- 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 panourilor pe baza de lemn;

Se face mențiune că pentru **conformarea cu cerințele BAT**, au fost luate în considerare Concluziile BAT precizate în 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 panourilor pe baza de lemn.

Conform Deciziei de punere în aplicare (UE) 2015/2119, concluziile BAT privind producerea panourilor pe bază de lemn se aplică următoarelor activități din cadrul amplasamentului:

- ✓ Fabricarea de panouri pe bază de lemn
- ✓ Instalațiile de ardere situate pe amplasament (inclusiv motoare) care generează gaze fierbinți pentru încălzirea directă a uscătoarelor
- ✓ Fabricarea de hârtie impregnată cu rășini

Vor fi acoperite de această Decizie următoarele activități:

- Producerea de plăci de tip PAL, inclusiv fabricarea hârtiei impregnate cu rășini
- Producerea de plăci de tip OSB
- Instalațiile de ardere care deservește uscătoarele de așchii pentru instalațiile de producere PAL
- Instalațiile de ardere care deservește uscătoarele de așchii pentru instalațiile de producere OSB
- Instalațiile de ardere care deservește uscătoarele liniei de impregnare a hârtiei cu rășini
- Centrala termică pe biomasă, de cogenerare de înaltă eficiență, a căror gaze fierbinți generate sunt utilizate la încălzirea directă a uscătoarelor pentru producerea de plăci OSB.

D.p.d.v al producerii de energie termică, instalațiile de ardere de pe amplasament ar putea intra sub incidența prevederilor **Legii 278/2013 privind emisiile industriale**, la Anexa 1, la pct. 1, subpct. 1.1 *Instalații de ardere cu o putere termică nominală mai mare de 50 MW.*

În ceea ce privește dispozițiile instalațiilor mari de ardere din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale, acestea nu se aplică pentru instalațiile de ardere de pe amplasament, în conformitate cu art. 28, alin. 2, lit. a) ”instalații în care produsele de ardere sunt utilizate pentru **încălzirea directă, uscarea sau orice alt tratament aplicat obiectelor sau materialelor**”.

Activitatea desfășurată în cadrul fabricii de PAL, la secția de impregnare nu se încadrează sub incidența Legii 278/2013 privind emisiile industriale, Anexa 1, pct. 6.7 „*Tratarea suprafețelor materialelor, a obiectelor sau a produselor utilizând solvenți organici, în special pentru apretare, impregnare, acoperire, degresare, impermeabilizare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu capacitate de consum solvent organic mai mare de 150 kg pe oră sau mai mare de 200 tone pe an*”, deoarece rășinile și adezivii de impregnare folosiți sunt pe bază de apă (nu pe solvent organic).

Activitatea desfășurată în centrala termică pe biomasă nu intră sub incidența dispozițiilor speciale privind instalațiile de incinerare a deșeurilor și instalațiile de coincinerare a deșeurilor ale Legii 278/2013 privind emisiile industriale **fînd exceptate de la aplicarea acestora, potrivit art. 42, alin (6) din legea menționată.**

Instalațiile de ardere de pe amplasament care nu sunt acoperite prin Concluziile BAT privind producerea panourilor pe bază de lemn și au puteri termice nominale între 1 și 50 MW, vor intra sub incidența **Directivei (UE) 2015/2193 a Parlamentului European și a Consiliului privind limitarea emisiilor în atmosferă a anumitor poluanți provenind de la instalații medii de ardere**, și la momentul transpunerii acesteia în legislația română, sub incidența reglementării naționale, cu aplicabilitate a valorilor limită impuse de aceasta de la data specificată în lege.

Activitățile desfășurate pe amplasamentul EGGER Romania SRL nu se află sub incidența reglementărilor Legii nr. 59/2016 din 11 aprilie 2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase. Verificarea aplicabilității

prevederilor legislative în domeniu este prezentată detaliat în cadrul cap. 8 din prezentul formular de solicitare.

Amplasamentul instalației nu intră sub incidența art. 28 din *O.U.G. nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice*, cu modificările și completările ulterioare, deoarece amplasamentul se află la distanțe semnificative față de ariile protejate la nivel comunitar, care sunt parte integrată din rețeaua Natura 2000:

- Râul Suceava (ROSCI0379) – 1,8 km,
- Pădurea Pătrăuți (ROSCI0075) – cca. 10 km,
- Acumulările Rogojești-Bucecea (ROSPA0110) – cca. 13 km și Pădurea Zamoștea Lunca – (ROSCI0184) - 15 km.

În ceea ce privește componenta de aducțiune / deversare din și către râul Suceava, se specifică următoarele:

- aducțiunea de apă de la cele patru puțuri de mică adâncime situate în terasa râului Suceava, zona Dornești-mal drept Suceava, nu afectează bilanțul de apă la nivelul zonei și nici ecosistemul acvatic al râului Suceava din zonă, prelevarea necesarului de apă nefiind realizată direct din râu, ci din terasa acestuia, din resursele de apă subterană de mică adâncime;
- descărcarea directă a efluenților generați la nivelul platformei industriale EGGER în râul Suceava nu reprezintă o situație nouă de fond, întrucât și până la realizarea evacuării directe, receptorul final al efluenților era tot râul Suceava, apele fiind inițial dirijate în acesta prin intermediul pâ râului Saha. În plus, trebuie precizat că de pe platforma industrială nu se evacuează decât ape uzate menajere și pluviale preepurate, ape uzate tehnologice fără încărcare în poluanți (ape de răcire), astfel încât flora și fauna albiei râului Suceava nu sunt afectate.

Activitatea de producere a plăcilor de tip PAL și OSB nu se încadrează în prevederile *Convenției privind evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontieră*, adoptată la Espoo la 25 februarie 1991, ratificată prin Legea nr. 22/2001, respectiv în *Anexa nr. I Lista cuprinzând activitățile propuse și nici în Anexa nr. III Criterii generale aplicabile în determinarea semnificației impactului asupra mediului pentru activitățile neînscrise în anexa nr. I.*

Deoarece investiția este o instalație IPPC sunt aplicabile și următoarele documente BREF, considerate BREF-uri orizontale:

- *Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage*, iunie 2006 (Documentul de Referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile referitoare la emisiile provenite de la depozitare), denumit în continuare *BREF Emissions from Storage*.
- *Reference Document on Best Available Techniques in Energy Efficiency*, Draft, februarie 2009 (Documentul de Referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile cu privire la eficiența energetică), denumit în continuare *BREF Energy Efficiency*.
- *Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems*, decembrie 2001 (Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile referitoare la sistemele industriale de răcire), denumit în continuare *BREF ICS*.
- *Reference Document on General Principles of Monitoring*, Draft, iulie 2003 (Documentul de Referință cu privire la principiile generale ale monitorizării), denumit în continuare *BREF Monitoring*.
- *Reference Document on Economics and Cross-Media Effects*, iulie 2006 (Documentul de referință privind efectele economice și cross-media), denumit în continuare *BREF ECM*.

Se specifică că legislația națională **cuprinde valori limită** la emisie pentru instalații de ardere de mică putere, în *O.M nr. 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse*

staționare, Anexa nr. 2. Emisiile generate în instalațiile de ardere cu putere termică nominală sub 1 MW de pe amplasament se vor raporta la valorile limită impuse prin această reglementare națională,

1 REZUMAT NETEHNIC

I DESCRIERE

O descriere succintă a activităților, scopul lor, produsele, instalațiile implicate, diagrama proceselor cu marcarea punctelor de emisii, nivele de emisii din fiecare punct:

Compania S.C. EGGER Romania S.R.L. face parte din grupul austriac EGGER, unul din cei mai importanți producători mondiali de produse lemnoase precum PAL (placă aglomerată de lemn), OSB (*oriented strand board*/placă din fibre orientate), MDF respectiv PFL (*medium density fibreboard*/placă din fibre lemnoase de densitate medie) și produse înobilate, cum ar fi plăci melaminate, elemente finite, laminate, canturi și podele laminate.

În cadrul platformei industriale EGGER din zona Rădăuți (județul Suceava), S.C. EGGER Romania S.R.L produce plăci de PAL și hârtie impregnată (cu care sunt acoperite 80% din plăcile de PAL brute), plăci de OSB și peleți. Ca activități secundare desfășurate sunt: producerea de energie termică și electrică în cadrul centralei termice pe biomasă, și reciclarea deșeurilor lemnoase în cadrul instalației aferente

Materia primă principală pentru **instalația de producție plăci PAL brut** este lemnul de rășinoase (resturi din prelucrarea primară: rumeguș, tocătură, lătunoaie, bușteni de lemn ce nu pot fi utilizați în alte scopuri) și cantități mici de lemn de foioase. Utilizând ca materie primă deșeuri ce rezultă din prelucrarea primară a lemnului, EGGER Romania S.R.L contribuie semnificativ în mod pozitiv la rezolvarea problemelor de management al deșeurilor din zonă, dar și la nivel național prin preluarea deșeurilor reciclabile de lemn colectate în cadrul centrelor de colectare (Timberpak-uri) înființate în Cluj și București. Pentru **producția de PAL melaminat**, companie folosește hârtie decorativă brută care este impregnată cu rășini și aplicată plăcilor de PAL brut.

Materia primă principală pentru **instalația de OSB** este constituită din lemnul rotund cu coajă și adezivi, iar pentru **instalația de peleți** din așchii de lemn, talaș și liant (amidon, făină).

Pentru **centrala termică pe biomasă**, materia primă principală este reprezentată de biomasa provenită din deșeurile lemnoase, rezolvându-se astfel o problemă internă legată de managementul deșeurilor lemnoase de pe platforma industrială EGGER, dar și de pe plan local și regional. Biomasa utilizată în centrala termică poate fi însă reprezentată și de alte materii lemnoase care nu sunt încadrate ca deșeuri.

Sursele de biomasă vor fi reprezentate de lemnul de foc provenit din crăci, lemn rotund și resturi de exploatare, rumeguș și deșeuri de la prelucrarea primară și secundară a lemnului

Capacitatea de producție a fabricii de plăci de tip PAL este de 700.000 m³/an, din care cca. 80% reprezintă plăci PAL melaminate și cca. 20% plăci PAL brute finisate. Cantitatea de hârtie impregnată/melaminată produsă anual este de cca. 120 milioane m², corespunzătoare necesarului pentru producția de plăci melaminate.

Capacitatea de producție a instalației de producție plăci OSB este de 570.000 mc/an.

Instalația de producere a peleților are o capacitate de producție de 75.000 t/an.

Capacitatea de producție maximă a centralei termice pe biomasă este de max 43 MW energie termică (abur fierbinte) pentru producția de energie electrică și de max. 40 MW energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor.

Activitatea de producție se desfășoară, pentru instalațiile de pe amplasament, în următoarele etape tehnologice de bază:

- a) Fabricarea plăcilor de tip PAL
 - Producția de PAL brut;
 - o Achiziționarea, recepția și depozitarea materialului lemnos;
 - o Prelucrarea primară a materiei lemnoase (tocare, pre-uscare și uscare așchii, preparare așchii);
 - o Adezivarea așchiilor și producerea plăcilor aglomerate din lemn;
 - o Finisarea și depozitarea plăcilor aglomerate din lemn.
 - Producția hârtiei de impregnare în propriile instalații de impregnare;

- Prepararea amestecului de rășini pentru impregnare;
- Impregnarea hârtiei brute;
- Depozitarea hârtiei impregnate.
- Acoperirea plăcilor aglomerate brute cu hârtie impregnată în presele cu secvență scurtă;
 - Alimentarea cu plăci PAL brut și pregătirea acestora pentru aplicarea hârtiei impregnate;
 - Acoperirea plăcilor cu hârtie impregnată și presarea plăcilor;
 - Finisarea și depozitarea plăcilor de PAL melaminat.
- Expediția produselor finite.
- b) Fabricarea plăcilor de tip OSB
 - Aprovizionarea cu materie primă;
 - Pregătirea așchiilor umede;
 - Cojirea buștenilor
 - Spălarea și încălzirea buștenilor
 - Așchiera buștenilor
 - Uscarea așchiilor în uscătoarele cu tambur;
 - Pregătirea așchiilor uscate (sortarea așchiilor prin sitare);
 - Producerea plăcilor OSB;
 - Finisarea și depozitarea plăcilor OSB.
- c) Fabricarea peleților
 - Aprovizionarea cu materie primă;
 - Tocarea materialului grosier într-o moară cu ciocănele;
 - Adăugarea liantului, umezirea și climatizarea materialului;
 - Peletizarea în prese și analiza calitativă a peleților;
 - Răcirea peleților și cernerea acestora;
 - Transportul în silozul de peleți, cântărirea și depozitarea peleților;
 - Curățarea peleților, transferul peleților către instalația de însăcuire sau direct în camioane și livrarea către terți.
- d) Reciclarea deșeurilor lemnoase
- e) Producția de agent termică și electrică în centrala termică pe biomasă
 - Depozitarea, pregătirea și alimentarea cu combustibil (biomasă);
 - Transformarea energetică a combustibilului în aer fierbinte și abur fierbinte;
 - Valorificarea energetică a aburului fierbinte;
 - Valorificarea aerului fierbinte în uscătoare (aceasta etapă se regăsește practic în procesul tehnologic de fabricare plăci OSB).

Anexele II.1 – II.4 la Raportul de Amplasament prezintă schemele de flux ale proceselor tehnologice, iar Anexele II.5 și II.6 la Raportul de Amplasament localizează punctele de emisii gazoase și a surselor de praf.

Gazele provenite din arderea combustibililor și cele din sistemele de exhaustare sunt trecute printr-o serie de instalații și echipamente de depoluare:

- instalație prevăzută cu un electrofiltru umed (WESP) și un coș de dispersie cu o înălțime de 53 m (A1-03.1) – pentru gazele reziduale provenite de la uscătoarele de așchii, presa ContiRoll de formare a plăcilor de PAL brut
- 2 instalații de epurare cu postardere catalitică pentru gazele cu conținut de pulberi și COV de la câmpurile de uscare și răcire ale instalațiilor de impregnare a hârtiei decorative și 2 coșuri de dispersie de 18 m înălțime (A2-01.1 și A2-02.1)
- Instalații de exhaustare prevăzute cu 3000 de filtre-sac și mai multe coșuri de evacuare pentru captarea emisiilor de pulberi rezultate din procesul de producție de-a lungul liniilor tehnologice de fabricație a plăcilor PAL
- Arzătoare cu NOx redus pentru reducerea emisiilor de NOx rezultate în urma arderii combustibilului gazos (gaz metan)
- instalație prevăzută cu un electrofiltru umed (WESP) și un coș de dispersie cu o înălțime de 53 m (D1-5) – pentru gazele reziduale provenite de la uscătoarele de așchii și de la Centrala

termică pe biomasă, în cadrul liniei de producție a plăcilor OSB

- Scruber umed aferent preseii ContiRoll de la producerea plăcilor OSB, și coș de dispersie de 20 m înălțime (D1-10)
- Instalații de desprăfuire aferente liniei tehnologice de producție a plăcilor OSB, dotate cu coșuri de dispersie de diferite înălțimi
- Instalație centrală de desprăfuire aferente liniilor tehnologice de producere a peleților, prevăzută cu 480 filtre-sac de tip furtun și coș comun de dispersie de 13 m (A5-01.1)
- Instalație de desprăfuire cu filtru rotund Scheuch aferentă silozului de material lemnos folosit la peletizare, prevăzută cu 34 de filtre tip furtun și cu coș de dispersie comun de 25 m (A5-01.2)
- Instalație de filtrare aferentă morii cu ciocănele din instalația de peletizare, prevăzută cu 94 de saci și coș de dispersie comun de 6,5 m (A5-01.3).

1.1 Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Platforma industrială a SC EGGER Romania S.R.L. se află în extremitatea de NE a județului Suceava, pe teritoriul administrativ al municipiului Rădăuți și al comunei Satu Mare, pe un teren cu folosință industrială, în partea sudică a zonei industriale EGGER-Schweighofer (v. Anexa II.1 la Raportul de Amplasament). În ceea ce privește componentele noului sistem de management al apelor din cadrul platformei EGGER, acestea sunt localizate în interiorul și în exteriorul platformei industriale EGGER, pe teritoriul administrativ al localităților Satu Mare, Dornești și Rădăuți.

Din punct de vedere al reliefului, amplasamentul SC EGGER România SRL se încadrează în Podișul Sucevei, mai exact în subdiviziunea Depresiunea Rădăuți, caracterizată printr-o altitudine medie de 360m. Panta amplasamentului este redusă, încadrându-se în caracteristicile generale ale Depresiunii Rădăuți, cu o pantă aproape constantă pe direcția NNW-SSE de 2%.

În cadrul platformei industriale EGGER (75,93 ha), instalațiile de producție și administrative ocupă o suprafață de cca 14,4 ha din care în administrarea EGGER România SRL cca 92,4%. În cadrul platformei industriale EGGER, cca 45% reprezintă spații verzi și neamenajate, și cca 52,3% suprafețe betonate, asfaltate și căi de acces rutiere și cale ferată.

Anterior actualei utilizări industriale, terenul a avut destinație agricolă. Analizele de sol efectuate pe amplasament au concluzionat că terenul nu prezintă o poluare istorică.

Obiectivele platformei industriale EGGER România nu au fost amplasate într-o zonă cu resurse biologice sau ecologice importante. Vegetația zonei a constat predominant din câteva specii de arbuști și ierburi care creșteau de-a lungul canalelor de desecare și ca linii de separație între diferitele parcele de teren. Totuși, datorită caracterului mlăștinos al terenului și prezenței canalelor de desecare care traversau amplasamentul, în zona au existat și specii de vegetație hidrofilă.

Vecinătățile platformei industriale EGGER România SRL sunt următoarele:

- În N – NV : platforma industrială SC Holzindustrie Schweighofer SRL, unde funcționează fabrică de cherestea și centrala termică pe biomasă Bio Electrica Transilvania SRL; calea ferată și DN 17A, terenuri agricole ale municipiului Rădăuți;
- În N – NE: terenuri agricole și case aparținând localității Dornești
- În E : terenuri agricole aparținând de comunele Dornești și Satu Mare, apoi râul Suceava și o cale ferată;
- În S: canalul pârâului Saha și terenuri agricole aparținând comunei Satu Mare.
- în V: canalul pârâului Saha, terenuri agricole aparținând comunei Satu Mare și municipiului Rădăuți.

Vecinătățile componentelor sistemului de management al apelor sunt:

- conducta de evacuare a apelor uzate tehnologice și pluviale de categoria II cât și conducta de aducțiune a apei sunt amplasate parțial în interiorul platformei industriale EGGER, în partea de S a acesteia, respectiv în exteriorul acesteia, pe un traseu situat la SE și E de platforma industrială EGGER, de-a lungul drumurilor comunale de exploatare agricolă, până în secțiunea confluenței dintre pârâul Dornești și râul Suceava. Conductele situate în exteriorul platformei industriale EGGER nu traversează localități;
- sistemul de captare și aducțiune a apei subterane de mică adâncime din terasa râului Suceava - zona care este exploatată este amplasată la circa 2 km E de platforma industrială EGGER, respectiv la S de localitatea Dornești, pe malul drept al râului Suceava, în zona de confluență dintre pârâul Dornești și râul Suceava.

În zona adiacentă platformei industriale EGGER România nu se găsesc zone declarate protejate, cea mai apropiată arie Natura 2000 fiind reprezentată de Râul Suceava (ROSCI0379 - sit de importanță comunitară), care se află la E de amplasamentul platformei industriale EGGER, la o distanță cuprinsă între 0,6 și 1,4 km, respectiv la cca. 2,8 km față de punctele de emisie principale ale instalațiilor de

producție: (A1-03.1 WESP PAL) și D1-5 WESP OSB.

I.2 Alternative principale studiate de către Solicitant (legate de locație, justificare economică, orientare spre alt domeniu, etc.)

Nu a fost cazul studierii unor alternative, deoarece la momentul întocmirii prezentului Formular de solicitare, obiectivele industriale sunt construite și funcționează la capacitatea instalată în baza autorizațiilor integrate de mediu valabile.

II *TEHNICI DE MANAGEMENT*

II.1 Sistemul de management

EGGER Romania S.R.L. are implementate și certificate sistemul de management al mediului ISO 14001:2004 (număr înregistrare U-01128/0) și sistemul de management al calității ISO 9001:2008 (număr de înregistrare 00184/0).

De asemenea, activitatea de achiziționare și prelucrare a lemnului se desfășoară conform principiilor dezvoltării durabile, EGGER Romania S.R.L. deținând în acest sens certificarea FSC (certIFICATE SGSCH-COC-110039 și SGSCH-CW-110039) și PEFC (certificat CH17/0386.00). v. Anexele B3 și B4.

III INTRĂRI DE MATERII PRIME

III.1 Selecția materiilor prime

Selectarea materiilor prime a avut în vedere considerente economice, tehnologice și de mediu.

Producerea plăcilor PAL are la bază utilizarea în principal a deșeurilor din lemn de rășinoase (deșeuri din prelucrarea primară a lemnului, rumeguș, tocătură, lătunoaie, bușteni de lemn ce nu pot fi utilizați în alte scopuri) și cantități mici de lemn de foioase. Prin utilizarea deșeurilor de lemn, fabrica de PAL oferă soluții reale pentru rezolvarea problemelor locale de management al deșeurilor lemnoase.

De asemenea, toate deșeurile lemnoase rezultate din procesele tehnologice de pe platformă sunt reciclate intern și valorificate fie material (ca materie primă) sau termic (combustibil pentru centrala termică pe biomasă).

Pe lângă resturile de lemn (inclusiv praf de lemn rezultat din producție), principalele materii prime utilizate în fabrica de PAL sunt: adeziv pe bază de uree, întăritor, uree și emulsie (în procesul de producție a plăcilor aglomerate din lemn). În instalațiile de impregnare a hârtiei sunt utilizate hârtie brută, rășini specifice, întăritori, agenți tensioactivi și separatori.

Materia primă principală pentru **instalația de OSB** este constituită din lemnul rotund cu coajă și adezivi, iar pentru **instalația de peleți** din așchii de lemn, talaș și liant (amidon, făină).

Pentru **centrala termică pe biomasă**, materia primă principală este reprezentată de biomasa provenită din deșeurile lemnoase, rezolvându-se astfel o problemă internă legată de managementul deșeurilor lemnoase de pe platforma industrială EGGER, dar și de pe plan local și regional. Biomasa utilizată în centrala termică poate fi însă reprezentată și de alte materii lemnoase care nu sunt încadrate ca deșeuri.

Sursele de biomasă vor fi reprezentate de lemnul de foc provenit din crăci, lemn rotund și resturi de exploatare, rumeguș și deșeuri de la prelucrarea primară și secundară a lemnului.

Cea mai mare parte a deșeurilor care constituie combustibilul centralei termice pe biomasă se încadrează în definiția biomasei din prevederile *Legii 278/2013 privind emisiile industriale*, pctul bb) respectiv: "biomasă" înseamnă oricare dintre următoarele:

bb (1) produsele de natură vegetală provenite din agricultură sau activități forestiere care pot fi folosite drept combustibil în scopul recuperării conținutului său de energie;

bb (2) următoarele deșeuri:

bb (2.1.) deșeuri vegetale din agricultură și activități forestiere;

bb (2.2.) deșeuri vegetale din industria alimentară, dacă se valorifică energia termică generată;

bb (2.3.) deșeuri vegetale fibroase de la producerea celulozei primare și de la producerea hârtiei din celuloză, în cazul în care sunt co-incinerate la locul de producție și energia termică generată este valorificată.

bb (2.4.) deșeuri de plută;

bb (2.5.) deșeuri lemnoase cu excepția deșeurilor lemnoase care pot conține compuși organici halogenați sau metale grele, ca rezultat al tratării cu conservanți pentru lemn sau al acoperirii, care cuprind în special deșeurile lemnoase provenind din construcții și demolări;

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

Materiile prime auxiliare sunt reprezentate de ulei termic, gaz metan și apă.

Atât materiile prime principale, cât și cele secundare au fost selecționate luându-se în considerare beneficiile aduse mediului prin utilizarea deșeurilor de lemn rezultate în urma activităților de tăiere și

rindeluire lemn desfășurate pe raza județului Suceava.

Substanțele chimice utilizate în procesele tehnologice sunt utilizate până în prezent în conformitate cu procedurile de lucru, fiind urmărite și verificate din punct de vedere tehnico-economic și de protecție a mediului. Pentru toate substanțele chimice utilizate, sunt disponibile Fișele cu date de securitate (v. Anexa XI la Raportul de Amplasament). Stocarea substanțelor chimice se realizează în depozite de aditivi special amenajate prevăzute cu cuve de retenție betonate și impermeabile pentru eventualele scurgeri.

În cadrul obiectivelor SC EGGER Romania SRL nu se stochează substanțe periculoase în cantitățile relevante stipulate în Directiva SEVESO, transpusă în legislația românească prin H.G. nr 804/2007.

III.2 Cerințe BAT

În evaluarea cerințelor BAT privind selectarea materiilor prime, au fost luate în considerare următoarele documente:

- 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 panourilor pe baza de lemn;
- Reference Document on Best Available Techniques in Energy Efficiency, Draft februarie 2009 (Document de Referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile cu privire la eficiență energetică);
- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, iunie 2006 (Document de referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile referitoare la emisiile provenite de la depozitare)

Astfel, pe amplasamentul EGGER Romania S.R.L sunt implementate diferite tehnici BAT pentru reducerea impactului manipulării materiilor prime asupra mediului (BAT 2), prin aplicarea unor tehnici legate de:

- Selectia și controlul atent al substanțelor chimice și aditivilor în cadrul departamentului de logistică, prin verificarea din punct de vedere calitativ înainte de introducerea în procesul tehnologic a materiilor prime achiziționate
- Aplicarea unui program de control al calității lemnului recuperat utilizat ca materie primă și/sau drept combustibil, în special pentru controlul unor poluanți precum As, Pb, Cd, Cr, Cu, Hg, Zn, clor, fluor și HAP, prin impunerea obligativității furnizorilor de deșeuri lemnoase de a prezenta buletine de analiză ale deșeurilor comercializate, verificarea radioactivității pentru lemnul provenit din import, din Ucraina
- Manipularea și depozitare atentă a substanțelor chimice prin: măsuri de proiectare adecvată (conform cu proprietățile fizico-chimice ale substanțelor stocate, luând în considerare modalitatea de exploatare a zonei de depozitare, modalitatea de răspuns în situații de urgență, etc.), amplasarea rezervoarelor de stocare și a conductelor de transfer materii prime (suprateran, pe structuri corespunzătoare, în cuve de retenție corect dimensionate, ținându-se cont de distanța față de alte instalații, etc.), tehnici și măsuri pentru evitarea supraumplerii, prevenirea și detectarea scurgerilor (monitorizarea continuă a nivelului de umplere, alarme locale și în camera de control, senzori de nivel, valve automate, stabilire zone ATEX etc.), inspecții vizuale zilnice, inventarierea stocurilor etc.
- Manipularea și depozitare atentă a deșeurilor prin: stocarea în zone clar delimitate și etichetate a deșeurilor lemnoase pe amplasament (cu identificarea clară a categoriei de deșeu), curățarea permanentă a platformelor de depozitare a materialului lemnos, întreținerea adecvată a infrastructurii feroviare (cu care se alimentează societatea cu deseuri lemnoase din exterior), amenajarea punctelor de colectare a deșeurilor în toate zonele de generare, implementarea unui sistem de management al deșeurilor (colectare separată, instruirea personalului cu privire la aceasta, evidența gestionării deșeurilor)
- Intreținerea și curățarea periodică a echipamentelor, rutelor de transport și spațiilor de depozitare a materiilor prime

În cadrul fabricii de PAL se păstrează un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament și sunt implementate proceduri pentru controlul calității materiilor prime, acestea incluzând specificații pentru evaluarea impactului asupra mediului datorită posibilelor impurități conținute de materiile prime și care pot modifica structura și nivelul emisiilor.

III.3 Auditul privind deșeurile (minimizarea materiilor prime)

În urma auditurilor intern și extern (din cadrul procedurii de implementare a sistemelor ISO 14001:2004 și ISO 9001:2008) au rezultat următoarele recomandări: evidența deșeurilor, contactarea firmelor autorizate responsabile cu reciclarea, utilizarea ambalajelor re folosibile, utilizarea containerelor pentru colectare selectivă, organizarea unui sistem de colectare selectivă a deșeurilor, selectarea adecvată a ambalajelor (utilizarea ambalajelor de dimensiuni mari - de ex. saci de 1000 kg în locul sacilor de 25 kg pentru depozitarea ureei), valorificarea deșeurilor din lemn prin introducerea în proces ca materie primă sau sub forma de combustibil, îmbunătățirea tehnicilor de reducere a deșeurilor prin instruirea permanentă a angajaților, re folosirea plăcilor defecte (materie primă sau ambalare). La data realizării acestui document măsurile sunt puse în practică.

Prin reintroducerea în procesele energetice a prafului de lemn captat în sistemele de exhaustare, cantitatea de gaz metan necesară arderii este diminuată, minimizându-se astfel consumul de materie primă, iar prin utilizarea tehnicii *uscării directe* a așchiilor are loc reducerea consumului de energie electrică.

Prin funcționarea centralei termice pe biomasă se asigură un management integrat al deșeurilor lemn generate pe platforma industrială EGGER. Astfel, toate deșeurile rezultate din procesele tehnologice (coajă de lemn, plăci rebut, praf de lemn, șlamul de la WESP etc.) constituie materia primă (combustibilii) centralei termice pe biomasă, cantitatea de gaz metan necesară arderii fiind diminuată

Energia reziduală de la centrala termică pe biomasă este utilizată ca agent termic în preuscător, reducându-se astfel consumul de gaz metan în arzătorul pentru SM.

III.4 Utilizarea apei

Alimentarea cu apă la nivelul platformei industriale EGGER se realizează în întregime prin intermediul EGGER Romania SRL. O parte a apei alimentată de la surse aparținând EGGER Romania SRL (în medie 130,2 m³/h) este dirijată către stația de tratare a apei pentru uz tehnologic din cadrul fabricii de adezivi aparținând EGGER Tehnologia, iar după tratare, o parte este utilizată la consumurile proprii ale fabricii de adezivi, iar o parte este dirijată înapoi la EGGER Romania, în diverse procese tehnologice. Pentru alimentarea cu apă brută, EGGER Tehnologia S.R.L., în calitate de subconsumator, a încheiat contracte de servicii de alimentare cu apă cu EGGER Romania S.R.L.

Pe amplasamentul SC Egger România SRL, apa este utilizată la următoarele folosințe:

- a) apă potabilă și pentru consum menajer și igienico-sanitar;
 - apă pentru prepararea agentului termic (apă caldă) la centrala termică pentru hala 20b (0,004 m³/h); apă pentru spălarea vehiculelor la rampa auto (0,08 mc/h).
- b) apă pentru folosințe tehnologice:
 - la instalația de producere plăci PAL
 - apă pentru prepararea soluției de adeziv pentru producerea plăcilor PAL brute (2 m³/h);
 - apă pentru prepararea soluției de rășini melaminice la instalația de producție a hârtiei impregnate pentru laminarea plăcilor PAL brute (2 m³/h);
 - apă pentru răcirea compresoarelor de aer la stația de compresoare (18,5 m³/h);
 - apă de adaos pentru instalația de epurare a gazelor cu ajutorul electrofiltrului umed (WESP) (5,6 m³/h, din care 3,0 m³/h fiind apă proaspătă din rețeaua de apă tehnologică, și 2,6 m³/h fiind efluent de răcire recirculat de la centrala termică pe biomasă)

- apă pentru răcirea benzii de circulație în pre-uscătorul de aşchii de lemn Stella (1,04 m³/h, constituit din apă uzată de răcire de la instalația de purificare umedă a gazelor arse WESP, care este consumată integral prin evaporare)
- apă pentru răcirea sistemelor hidraulice la presele cu secvență scurtă tip KT (1,3 m³/h).
- Apă pentru umectarea și răcirea benzii de fabricație la liniile de impregnare a hârtiei decorative (0,4 m³/h)
- Apă pentru prepararea aburului injectat în salteaua de lemn înainte de intrarea acesteia în presa ContiRoll (0,8 m³/h)
- Apă pentru spălarea periodică a spațiilor de producție (15 m³/lună)
- La instalația de producere plăci OSB
 - Apă pentru spălarea și încălzirea lemnului, în etapa de prelucrare primară a buștenilor(cca 2,55 mc/h)
 - Apă pentru reținerea pulberilor de lemn la instalațiile de aschiere (cca 3,4 m³/h)
 - Apă pentru compensarea pierderilor prin evaporare la spălarea gazelor în presa Conti Roll (cca 3 m³/h)
 - apă de adaos pentru instalația de epurare a gazelor cu ajutorul electrofiltrului umed (WESP) (7,3 m³/h, din care 4,5 m³/h este asigurat prin recircularea unei părți a apelor de răcire de la centrala termică pe biomasă, și 2 m³/h prin recircularea efluentului de la scrubberul Scheuch)
 - apă pentru prepararea soluțiilor de adezivi și agenți de separare (cca 1,5 m³/h), precum și pentru spălarea ocazională a recipientelor conținând adezivi (2,9 m³/h)
- La centrala termică pe biomasă
 - Apă pentru evacuarea cenușii (0,4 m³/h)
 - Apă pentru compensarea pierderilor la cazanul de abur (cca 4 m³/h)
 - Apă pentru compensarea pierderilor prin evaporare la cele două turnuri de răcire (60 m³/h)
 - Apă pentru prepararea soluțiilor chimice utilizate la condiționarea apei utilizată la cazan (circa 300 l/an = 0,000036 m³/h),
- La instalația de peletizare
 - Apă pentru corecția umidității masei lemnoase (0,74 m³/h)
- asigurarea apei de incendiu
 - pentru instalația de hidranți (355,20 mc/h)
 - pentru rețeaua de sprinklere (710,40 mc/h)
 - rezerva de incendiu (10.000 mc)

IV PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Următoarele activități fac obiectul autorizării integrate pe linie de protecția mediului:

- Fabricare plăci de tip PAL – producție plăci PAL brute, producție hârtie impregnată, acoperire plăci PAL cu hârtie impregnată pentru obținere plăci PAL melaminat
- Fabricare plăci de tip OSB
- Fabricare peleți
- Instalație de reciclare deșeuri lemnoase (inclusiv ambalaje), pentru utilizare ca materie primă și combustibil
- Producere agent termic și energie electrică în cadrul Centralei termică pe biomasă în cogenerare

V EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Emisii în aer

Activitățile desfășurate pe amplasament sunt generatoare de emisii în aer, atât din surse staționare cât și mobile, precum și emisii fugitive. Principalele emisii din surse staționare sunt: NO_x, CO, CO₂, H₂O-vapori, C organic total (COV natural), pulberi, HCHO,. Din surse mobile (mijloacele de transport auto) rezultă emisii de: pulberi în suspensie, pulberi sedimentabile, CO₂, NH₃, NO_x, VOC, SO₂, CO, PAH. Ca emisii fugitive se regăsesc: COV-uri și pulberi.

Emisiile captate din procesele de producție a plăcilor PAL și OSB, precum și cele de la centrala termică pe biomasă trec înainte de evacuarea în atmosferă prin diferite sisteme de epurare (instalațiile WESP, instalații de epurare cu postardere catalitică, scrubber umed). Evacuarea în atmosferă se realizează prin intermediul unor coșuri de dispersie care se constituie puncte de monitorizare a emisiilor gazoase.

Arzătoarele pe gaz metan (aferele cazanului pentru încălzirea halei 20B și cazanelor pentru încălzirea uleiului termic necesar funcționării preselor - presa ContiRoll și preșele cu secvență scurtă) sunt arzătoare cu NO_x redus, astfel încât emisiile se încadrează în limitele prevăzute în legislația actuală.

Emisiile de praf rezultate în diferite puncte de producție sunt captate în sisteme montate direct la locul de formare și trecute prin instalații de desprăfuire formate din cicloane și filtre-sac înaintea evacuării în atmosferă prin guri de evacuare. Pe amplasament sunt funcționale peste 3500 filtre-sac și filtre tip furtun O parte din gurile de evacuare constituie puncte de monitorizare pentru emisiile de pulberi.

Emisii în ape de suprafață

Din activitățile S.C. EGGER România S.R.L. rezultă ape uzate menajere, ape uzate tehnologice (ape de răcire, de spălare și ape pluviale pe două categorii (I și II).

Apele uzate menajere sunt preluate de rețele de canalizare și transportate gravitațional către stația de epurare mecano-biologică de unde, după epurare sunt evacuate în bazinele de egalizare –omogenizare din vecinătatea acesteia, după care sunt evacuate în râul Suceava.

Apele uzate de la spălarea vehiculelor auto sunt evacuate la canalizarea pluvială de categoria II după ce trec în prealabil printr-un separator de hidrocarburi.

Marea parte a apelor uzate tehnologice sunt epurate intern în procesele tehnologice și sunt fie recirculate, fie încorporate în produse.

Apele de răcire de la compresoare sunt evacuate în rețeaua de canalizare pluvială de categoria I .

Apele pluviale categoria a II-a (de pe platformele unde este depozitat și manipulat lemnul) sunt dirijate gravitațional către un bazin de sedimentare, prin intermediul unui sistem mecanic de preepurare care extrage prin sistem de site suspensiile grosiere. După decantare în bazinul de sedimentare, apele pluviale cat. a II-a sunt pompate în bazinele de egalizare-omogenizare, de unde sunt apoi evacuate în râul Suceava.

Apele pluviale categoria I (de pe suprafețele tuturor teraselor clădirilor, de pe căile de acces ale halelor de producție din zonele curate) sunt dirijate într-un bazin de retenție apă pluvială cat. I cu capacitate de 25700 mc. La atingerea cotei de preaplin aceste ape sunt evacuate în canalul CP7 din imediata vecinătate a bazinului în pâraul Saha. Apa pluvială cat. I împreună cu apa de la răcirea compresoarelor este refolosită în stația de tratare a apei aparținând de Egger Technologia în funcție de calitatea apei.

În final, singurele evacuări în afara amplasamentului de ape uzate cu potențial de poluare sunt din bazinele de egalizare – omogenizare, cu evacuare în emisar – râul Suceava.

Emisiile în apele de suprafață vor fi monitorizate în conformitate cu prevederile autorizației de gospodărire a apelor nr 194/26.08.2008, revizuită cu nr. 97/22.05.2017 (valabilă până la 26.08.2018)

Emisii în apa subterană

Nu există riscuri de contaminare a apelor subterane de mică adâncime, prin urmare în autorizația de

gospodărire a apelor nu au fost impuse măsuri de monitorizare a acestora.

Emisii în sol și subsol

Din investigațiile realizate pe acest factor de mediu, nu există riscuri de contaminare a solului și subsolului datorită activităților desfășurate pe amplasament. Prin autorizatiile de mediu valabile până la data elaborării Raportului de amplasament nu a fost impusă monitorizarea acestui factor de mediu.

VI MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Una din activitățile importante desfășurate pe amplasament este reciclarea deșeurilor lemnoase achiziționate atât de la nivel local, cât și de la nivel național, prin intermediul centrelor proprii de colectare (Timberpak) existente în țară sau direct de la generatori, societatea fiind autorizată și pentru activitatea de colectare și valorificare a deșeurilor. De asemenea, pe amplasament ajung deșeuri lemnoase din import, colectate de firmele autorizate din grupul Egger.

Societatea este înregistrată la Ministerul Economiei ca valorificator autorizat pentru deșeuri de lemn, conform art. 15, alin (3) al *Legii 211/2011 privind regimul deșeurilor*.

Deșeurile generate de activitățile instalației de producere a plăcilor PAL sunt refolosite în procesul de producție (plăci de lemn defecte, resturi de la decupaj, praf de lemn),.

Deșeurile lemnoase rezultate din activitățile instalației de producere a plăcilor OSB (coji, praf de lemn, resturi de la dimensionarea plăcilor) sunt colectate și valorificate energetic în centrala termică pe biomasă.

Deșeurile tipice rezultate din funcționarea **centralei termice pe biomasă** este reprezentat în principal de amestecul de cenușă: (cenușă zburătoare provenită de la cicloane și cenușa umedă provenită de grătarul camerei de ardere). Cenușa va fi colectată separat și gestionată în colaborare cu parteneri contractuali autorizați (fertilizator pentru terenuri agricole, componentă în rețeta de producere a materialelor de construcții, transfer către depozitul de deșeuri al municipiului Rădăuți, umplerea cavităților din minele în curs de închidere etc.).

Restul deșeurilor (menajere, hârtie și carton, metale etc.) sunt predate contractorilor autorizați pentru valorificare / eliminare.

Deșeurile periculoase sunt reprezentate de: ulei uzat, ulei termic uzat (în circuit închis, înlocuit la 5-7 ani), deșeuri solide grase și uleioase din procesul de fabricație, lămpi cu vapori de mercur, baterii cu electrozi de plumb, deșeuri de uleiuri de la separatorul de produse petroliere, lacuri și vopsele uzate cu conținut de solvenți și /sau metale grele, toluen, deșeuri de substanțe periculoase și resturi de substanțe chimice de la testarea calității produselor, deșeuri de imprimante, tonere, nămol cu conținut de emulsie, emulsie neclorurată, sticlă contaminată cu substanțe periculoase.

Înainte de a fi preluate de contractorii autorizați, deșeurile sunt temporar stocate pe amplasament în zone special amenajate (v. Anexa V.1, V.2 la Raportul de Amplasament).

Se menționează că, pentru conformarea cu cerințele legislației privind prevenirea și controlul integrat al poluării, a fost implementat un sistem de management al deșeurilor care presupune, printre altele, reducerea generării deșeurilor la sursă, colectarea selectivă, recuperarea și reciclarea deșeurilor și instruirea permanentă a personalului administrativ și operator.

Minimizarea deșeurilor se realizează prin:

- utilizarea ambalajelor refolosibile,
- selectarea adecvată a ambalajelor (utilizarea ambalajelor de dimensiuni mari - de ex. saci de 1000 kg în locul sacilor de 25 kg pentru depozitarea ureei),
- îmbunătățirea tehnicilor de reducere a deșeurilor prin instruirea permanentă a angajaților,

Recuperarea deșeurilor se realizează prin:

- organizarea unui sistem de colectare selectivă a deșeurilor,
- utilizarea containerelor etichetate pentru colectare selectivă a deșeurilor,

Valorificarea deșeurilor se realizează prin:

- valorificarea deșeurilor din lemn prin introducerea în proces ca materie primă sau sub formă de combustibil a deșeurilor de lemn rezultate din procesul de producție (plăci neconforme, praf de lemn),
- refolosirea plăcilor defecte din producție sub formă de materie primă sau pentru ambalare.

VII ENERGIE

La nivel de management se urmărește punerea în aplicare a tehnicilor BAT de gestionare a energiei și eficiență energetică, care presupun respectarea unui sistem de gestionare a eficienței energetice (ENEMS – Energy Management System) prin:

- monitorizarea continuă a consumului de energie și analiza comparativă cu alte instalații asemănătoare,
- definirea unei politici privind eficiența energetică a instalațiilor, care prevede, printre altele, respectarea perioadelor de mentenanță și întreținere a echipamentelor,
- documentarea și analiza disfuncționalităților instalațiilor, și
- instruirea permanentă a personalului operator în scopul prevenirii acțiunilor care ar presupune consum de energie (deteriorarea sau murdărirea echipamentelor etc.).

Pentru îmbunătățirea continuă a condițiilor de mediu, planificarea investițiilor pe platforma industrială EGGER a avut la bază un concept integrat, pe termen mediu și lung, care presupune recuperarea căldurii în exces și folosirea acesteia în scopul reducerii consumului de energie.

Consumul anual de energie este monitorizat, fiind luate în calcul alternative de îmbunătățire a eficienței energetice, iar o dată la 2 ani se realizează auditul energetic care impune ulterior implementarea unor Planuri de reducere a consumului energetic.

Consumul cel mai mare de energie este necesar pentru funcționarea uscătoarelor de așchii, la producerea plăcilor de PAL și OSB. Consumul de energie este determinat de gradul de umiditate din lemn și nu depinde în principal de cantitatea de plăci produsă.

Pe amplasament este funcțional un concept de eficientizare a energiei, care permite utilizarea căldurii în exces recuperate din instalații pentru diverse scopuri: de ex. instalația de preuscarea a așchiilor de lemn funcționează pe baza surplusului de căldură (energie termică) transferat de la centrala termică pe biomasă.

Instalațiile de producere plăci PAL și OSB utilizează procese tehnologice moderne de uscare a așchiilor: *uscarea directă*, care, spre deosebire de procesul de *uscarea indirectă* (neutilizat pe amplasament; caracterizat prin existența unei instalații intermediare între arzător și uscător), este mult mai econom din punctul de vedere al consumului de energie: 1. în cazul *uscării directe* este necesară o singură instalație de epurare a gazelor care rezultă de la arzător și uscător (electrofiltrul umed – WESP), spre deosebire de *uscarea indirectă* care presupune existența a două instalații de epurare a gazelor reziduale (o instalație de epurare corespunzătoare uscătorului și o alta pentru arzător). 2. în cazul *uscării directe* nu există instalații intermediare între arzător și uscător, astfel încât consumul de energie este mult mai redus, comparativ cu *uscarea indirectă* (v. cap. 5.7). În plus, la ieșirea din uscător, aerul fierbinte este reintrodus în uscător, fiind astfel necesară o cantitate mai redusă de energie pentru uscarea așchiilor.

De asemenea, instalațiile de impregnare a hârtiei decorative folosesc în câmpurile de uscare același principiu al *uscării directe*. În plus, surplusul de căldură rezultat în urma epurării gazelor de la impregnare în instalațiile de post-ardere catalitică este reintrodus în instalație, reducându-se corespunzător consumul de energie pentru funcționarea acestora.

În ceea ce privește **centrala termică pe biomasă**, aceasta reprezintă o instalație termoelectrică cu cogenerare, în cadrul căreia energia este utilizată la maxim. În comparație cu un cazan de abur standard, centrala termică pe biomasă nu are pierderi de gaze reziduale, deoarece energia termică a gazelor de ardere este folosită sub formă de energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor. Surplusul de energie termică neutilizat pentru uscare este recuperat și transformat în abur în scopul producerii de curent electric sau pentru funcționarea altor instalații. Suplimentar, aburul în exces rezultat din turbină este condensat în condensatorul de apă și utilizat sub formă de apă fierbinte pentru pre-uscarea așchiilor de la fabrica de PAL și pentru încălzirea halelor de producție din cadrul instalației de OSB. De asemenea, aerul introdus în centrala termică este preîncălzit cu ajutorul energiei termice rezultate din centrală.

VIII ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

Pe amplasamentul SC Egger România SRL nu sunt depozitate substanțe periculoase în cantitățile relevante prevăzute de Directiva SEVESO (v. calculul SEVESO de la cap. 8.1 din prezentul Formular de solicitare și Fișele cu date de securitate din Anexa XI la Raportul de Amplasament).

În prezent, există un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale și un plan de management al accidentelor, care cuprind:

- măsuri de prevenire și protecție;
- acțiunile de limitare și înlăturare a urmărilor accidentelor;
- atribuțiile principalilor responsabili de punerea în practică a prevederilor;
- componența colectivului constituit pentru combaterea poluărilor accidentale;
- lista punctelor critice din unitate unde pot apărea poluări accidentale;

În vederea prevenirii și stingerii incendiilor, societatea deține un plan special de măsuri și planuri de intervenție pentru obiectivele cu grad avansat de pericolozitate.

De asemenea, regulat au loc instruirii ale personalului responsabil.

IX ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Contribuția activităților din cadrul fabricii de PAL la poluarea fonică în zonele cu receptori sensibili (populația din vecinătatea amplasamentului) este nesemnificativă. Echipamentele și instalațiile nu produc un nivel de vibrații perceptibil.

Pe amplasamentul SC EGGER Romania sursa principală de zgomot aflată în exterior este reprezentată de instalațiile de decojire bușteni, cele patru uscătoare și instalațiile aferente acestora (ventilatoare, motoare, etc.), diferite instalații pentru sortare și mărunțire material lemnos etc. Acestea corespund stadiului actual al tehnicii, fiind din punct de vedere al protecției fonice cele mai performante. Instalațiile producătoare de zgomot situate în afara halelor de producție sunt astfel poziționate încât zgomotul produs de acestea este atenuat de clădirile existente pe amplasament, iar partea sudică a platformei industriale EGGER este prevăzută cu un val de pământ înalt de cca. 2 m, ce are printre altele rolul de a împiedica propagarea zgomotului în afara perimetrului.

Sursele principale de zgomot aflate în incinta halelor sunt: tocătoarele de așchii Hombak și Hacke, tocătorul Grizzly aferent instalației de reciclare deșeurilor lemnoase, presele de secvență scurtă, presa ContiRoll, fierăstrăul diagonal, concasorul de plăci defecte și suflantele aflate în camera cazanelor de ulei termic. Pentru limitarea propagării zgomotului în exteriorul halelor de producție, fațadele și acoperișul clădirilor au fost prevăzute cu un strat fonoizolant cu putere de absorbție sonoră > 35 dB(A).

X MONITORIZARE

Monitorizarea emisiilor în aer

Monitorizarea emisiilor gazoase și a pulberilor se va realiza în conformitate cu prevederile impuse prin Concluziile BAT privind producerea plăcilor de lemn, Directiva privind instalațiile medii de ardere și legislația națională (OM 462/1993).

Până în prezent, nu s-au înregistrat depășiri ale valorilor limită la emisie stabilite prin AIM nr. 4/01.09.2008 și AIM nr. 1 / 2013.

Monitorizarea nivelului de zgomot

Măsurătorile de zgomot se realizează o dată pe an, pe timp de zi și de noapte, din punctele perimetrice ale amplasamentului și se vor conforma STAT 10009/88.

Monitorizarea emisiilor în apă de suprafață -se efectuează conform prevederilor autorizației de gospodărire a apelor nr. 194/26.08.2008 revizuită cu nr. 97/22.05.2017 (valabilă până la 26.08.2018) și conform Concluziilor BAT (pentru parametrul TSS).

Monitorizarea emisiilor în apa freatică

Conform prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale, art. 16, alin. 3), se vor monitoriza, cel puțin o dată la 5 ani, apelor subterane. Valorile de referință pentru calitatea apelor subterane sunt stabilite în Raportul de amplasament

Monitorizarea emisiilor în sol

Conform prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale, art. 16, alin. 3), se va monitoriza solul, cel puțin o dată la 10 ani. Valorile de referință pentru calitatea solului/subsolului sunt stabilite în Raportul de amplasament

Monitorizarea deșeurilor – deșeurile produse pe amplasament sunt monitorizate și raportate lunar în vederea eficientizării managementului deșeurilor. De asemenea, personalul este instruit cu privire la minimizarea și eliminarea deșeurilor.

XI DEZAFECTARE

EGGER Romania S.R.L deține un Plan de închidere, care cuprinde măsuri de dezafectare, în cazul încetării activității pe amplasament (v. Anexa C).

Sunt prevăzute măsuri de oprire în siguranță a instalațiilor, de golire și curățare a instalațiilor și a părților aferente, descompunerea acestora și valorificarea prin parteneri contractuali autorizați. De asemenea, se are în vedere verificarea nivelului de contaminare a solului, pânzei freatică și apelor de suprafață și luarea măsurilor de decontaminare în cazul depășirii valorilor legale.

XII ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENT

Platforma industrială EGGER aparține EGGER România SRL, iar terenul pe care se află instalațiile de producție PAL, OSB, adezivi și depozitul aparțin EGGER România SRL, dobândite în baza Contractului de vânzare – cumpărare nr. 5847/13.12.2005.

În cadrul platformei industriale EGGER își desfășoară activitatea mai mulți operatori economici:

- EGGER Romania S.R.L.: fabrică de produse lemnoase (plăci de PAL și linii de impregnare), instalație de producere plăci OSB, centrală termică pe biomasă, instalație de reciclare și instalație de peleți
- EGGER Tehnologia S.R.L.: instalație de producere a adezivilor și rășinilor de impregnare,
- FE Agrar: activități auxiliare pentru producția vegetală și alte activități de curățenie (în curs de autorizare).

Toți acești operatori economici funcționează în baza actelor de reglementare emise de autoritățile competente.

Utilizarea terenului aferent fiecărei investiții este reglementată de contractele de suprafață dintre EGGER Romania S.R.L. și EGGER Tehnologia S.R.L./FE Agrar.

Terenul care se suprapune peste traseul conductelor de evacuare și aducțiune din afara platformei industriale este în proprietatea publică și privată a comunelor Satu Mare și Dornești.

Terenul utilizat pentru captarea apelor se face în baza unui contract de concesiune între comuna Dornești și EGGER România SRL, dar și în baza contractului de suprafață dintre FE Agrar SRL și EGGER România SRL.

XIII LIMITE DE EMISIE

Monitorizarea emisiilor gazoase și a pulberilor se va realiza în conformitate cu prevederile cu frecvența de monitorizare și la niveluri limită de emisie impuse prin Concluziile BAT privind producerea plăcilor de lemn, Directiva privind instalațiile medii de ardere și legislația națională (OM 462/1993). Valorile limită propuse sunt prezentate în Raportul de amplasament cap. B.9.2. Baza legală și cerințele de monitorizare a calității amplasamentului.

Limitele de emisie pentru indicatorii de calitate a apelor uzate evacuate sunt prevăzute în autorizația de gospodărire a apelor nr. 194/26.08.2008, revizuită cu nr. 97/22.05.2017 (valabilă până la 26.08.2018) și conform Concluziilor BAT (pentru parametrul TSS).

Limitele de emisie pentru indicatorii de calitate ai apelor freatică sunt prevăzute în Raportul de amplasament cap. B.9.2. Baza legală și cerințele de monitorizare a calității amplasamentului.

Limitele de emisie pentru indicatorii de calitate ai solului/subsolului sunt prevăzute în Ordinul 756/1997 pentru aprobarea Reglementărilor privind poluarea mediului, iar valorile de referință sunt precizate în Raportul de amplasament cap. B.9.2. Baza legală și cerințele de monitorizare a calității amplasamentului.

XIV IMPACT

Referitor la factorul de mediu aer, s-au avut în vedere sursele de zgomot și vibrații, miros și substanțele

poluante emise pe perioada de funcționare a fabricii.

Nivelul zgomotului produs pe amplasamentul SC Egger Romania SRL se situează sub limită, după cum reiese din cap. 9, respectiv 10.6.2.3.

Mirosurile provenite de la instalațiile tehnologice de pe amplasament nu sunt mirosuri dezagreabile, fiind mirosuri tipice lemnului proaspăt. (v. cap. 5.6).

Rezultatele modelării matematice a dispersiei poluanților proveniți de la toate sursele de emisie de pe platforma industrială EGGER și din vecinătate au indicat concentrații sub valorile limită prevăzute de legislația națională (v. cap. 14.4.1 și Anexa X.1 la Raportul de Amplasament). Rezultatele buletinelor de analiză recente (v. cap. V.1 și Anexa IX.B la Raportul de Amplasament) indică faptul că instalațiile evacuează un nivel de emisii în limitele legale.

În ceea ce privește receptorii sensibili, cel mai apropiat receptor (locuințele din satul Dornești) se află la o distanță apreciabilă de 950 m, respectiv 600 m față de punctele de emisie principale (coșurile instalațiilor WESP). Celelalte tipuri de receptori se află la distanțe și mai mari (v. cap. 14.3.1, respectiv Anexele I.2 la Raportul de Amplasament). De asemenea, receptorii cei mai apropiați nu se situează pe raza de acțiune a vântului (direcția predominantă NV-SE).

Referitor la factorul de mediu apă, concluziile evaluării impactului utilizării apelor și a evacuării apelor uzate în amplasament arată un impact nesemnificativ atât cantitativ cât și calitativ asupra corpurilor de apă naturale (v. cap. 5.3, 5.4 și 5.5).

Referitor la factorul de mediu sol, pe amplasament sunt implementate măsuri corespunzătoare pentru prevenirea poluării solului (rezervoare supraterane, cuve de retenție, asfaltarea și betonarea amplasamentului, inspecții și instruirii regulate).

În concluzie, activitățile desfășurate în cadrul amplasamentului SC Egger Romania SRL au un impact nesemnificativ asupra mediului, atât pe plan local, cât și în context transfrontier. (A se consulta pentru mai multe detalii *Raportul de amplasament*).

XV PLANUL DE MĂSURI OBLIGATORII ȘI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

Nu este cazul.

2 TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 SISTEMUL DE MANAGEMENT

| | |
|--|---|
| Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) – dacă da, indicați aici numerele de certificare / înregistrare | Da. EGGER Romania S.R.L. are implementate și certificate sistemul de management al mediului ISO 14001:2004 (nr. 01128/0) și sistemul de management al calității ISO 9001:2008 (număr de înregistrare Q-00184/0). De asemenea, activitatea de achiziționare și prelucrare a lemnului se desfășoară conform principiilor dezvoltării durabile, EGGER Romania S.R.L. deținând în acest sens certificarea FSC (numere de înregistrare SGSCH-COC-110039 și SGSCH-CW-110039) și PEFC (certificat CH17/0386.00). v. Anexa B.3. și B.4 |
| Furnizați o organigramă de management în documentația dumneavoastră de solicitare (indicați posturi și nu nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa. | Organigrama se găsește în Anexa A.1 |

| | Cerință caracteristică a BAT | Da sau Nu | Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile) | Responsabilități Prezentați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință |
|---|--|-----------|---|--|
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Aveți o politică de mediu recunoscută oficial? | Da | Procedurile ISO 14001:2004 Declarația privind politica de mediu a EGGER Romania S.R.L., v. Anexa A.2 Procedurile de mediu Codul etic al Grupului Egger „Valorile noastre definesc comportamentul nostru” Instrucțiuni de management de mediu pentru Grupul EGGER (“Manualul Mediului”) | Responsabil protecția mediului |
| 2 | Aveți programe preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante? | Da | Procedurile ISO 14001:2004 Procedura <i>Controlul operațional</i> Planul intern de mentenanță | Responsabil servicii întreținere |
| 3 | Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie? | Da | Procedurile ISO 14001:2004 Raport de tură întocmit zilnic de fiecare șef de tură Procedura <i>Controlul operațional</i> Planul intern de mentenanță | Responsabil servicii întreținere |
| 4 | Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare | Da | Procedura Monitorizare și măsurare | Responsabil protecția mediului |

| | Cerință caracteristică a BAT | Da sau Nu | Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile) | Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință |
|---|---|-----------|---|---|
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 5 | Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului? | Da | Procedura Obiective de mediu | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului. |
| 6 | Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței? | Da | Procedura Monitorizare și măsurare Ședințe trimestriale de producție și de analiză a performanței de mediu Auditul periodic (intern și extern) al sistemului de management de mediu | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului. |
| 7 | Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale? | Da | Procedura Situații de urgență Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale A se vedea și cap. 8.2 din Formularul de solicitare și cap. 2.15 din Raportul de Amplasament | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului, Comitet de Securitate și Sănătate, Responsabili PSI. |
| 8 | Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți | | A se vedea cap. 4.6 și 8.2 | Responsabil protecția mediului |

| | Cerință caracteristică a BAT | Da sau Nu | Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile) | Responsabilități Prezența pe post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință |
|----|---|-----------|---|--|
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 9 | <p>Instruire</p> <p>Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în interval de 2 luni de la emiterea autorizației) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale; și care cuprind următoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - conștientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizație pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru; - conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și excepționale; - conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare; - prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale - conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire | | <p>Procedura Instruire și conștientizare</p> <p>Fișe individuale de instructaj pentru protecția muncii și PSI.</p> <p>Instruiri la fața locului efectuate de experții din grupul EGGER; Specializări ale personalului cheie din EGGER Romania S.R.L. în fabrici similare internaționale, din cadrul grupului EGGER.</p> <p>Instruiri periodice ale personalului conform reglementărilor ATEX</p> <p>Instruirea persoanelor responsabile de protecția mediului prin consilieri de mediu de la firme atestate de Ministerul Mediului și Schimbărilor Climatice pentru elaborarea studiilor de impact.</p> | <p>Responsabili protecția mediului,</p> <p>Responsabili PSI</p> |
| 10 | Există o declarație clară a abilităților și competențelor necesare pentru posturile cheie? | Da | <p>Procedura Alocarea responsabilităților de mediu</p> <p>Fișa postului</p> | Șef Departament Resurse Umane |
| 11 | Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor? | --- | <p>Nu există standarde specifice de instruire pentru protecția mediului în domeniul fabricării placilor de lemn. Toate programele de instruire prevăzute țin cont de aspectele importante de protecție a mediului.</p> <p>Procedura Instruire și conștientizare</p> | <p>Manager EHSE,</p> <p>Responsabil protecția mediului.</p> |

| | Cerință caracteristică a BAT | Da sau Nu | Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile) | Responsabilități Prezența pe post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință |
|----|---|-----------|---|--|
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 12 | Aveți o procedură scrisă pentru manevrare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective? | Da | Sistemul SAP Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale Plan privind managementul accidentelor Instrucțiuni de lucru Procedura <i>Comunicare și raportare</i> Procedura <i>Situații de urgență</i> Procedura <i>Tratarea neconformităților. Acțiuni preventive și corective.</i> | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului. |
| 13 | Aveți o procedură scrisă pentru evidență, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării? | Da | Procedura Comunicare și raportare Sistemul SAP | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului. |
| 14 | Aveți în mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare) | Da | Procedura Auditul Sistemului de Management de Mediu | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului. |
| 15 | Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an? | Da | Procedura Auditul Sistemului de Management de Mediu | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului. |

| | Cerință caracteristică a BAT | Da sau Nu | Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile) | Responsabilități Prezența pe post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință |
|----|--|-----------|--|--|
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 16 | <p>Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu</p> <p>Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze că sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și că această politică rămâne relevantă?</p> <p>Denumiți postul cel mai important care are în sarcina analiza performanței de mediu.</p> | Da | <p>Procedura Analiza managerială a sistemului de management de mediu</p> <p>Raportul ședinței anuale de evaluare a activității</p> | <p>Manager EHSE,</p> <p>Responsabil protecția mediului</p> |
| 17 | <p>Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf analizează progresul programelor de îmbunătățire a calității mediului cel puțin o dată pe an?</p> | Da | <p>Ședința anuală de evaluare a activității</p> <p>Procedura Analiza managerială a sistemului de management de mediu</p> | <p>Manager EHSE,</p> <p>Responsabil protecția mediului.</p> |
| 18 | Există o evidență demonstrabilă (de ex. proceduri scrise) că aspectele de mediu sunt incluse în următoarele domenii, așa cum sunt cerute de Directiva IPPC: | | | |
| | - controlul schimbării procesului în instalație; | Da | <p>Decizii ale departamentului central de planificări din grupul EGGER,</p> <p>Decizii privind îmbunătățirile procesului tehnologic (EGGER Romania S.R.L.), Proceduri interne privind managementul schimbării.</p> | <p>Manager EHSE</p> |
| | - proiectarea și inspectarea noilor instalații, echipamente sau altor proiecte importante; | Da | <p>Conform procedurilor interne privind managementul schimbării</p> | |
| | - aprobarea de capital | Da | <p>Procedura Programe de management de mediu, Plan de investiții</p> | <p>Manager EHSE</p> <p>Director Financiar</p> |
| | - alocarea de resurse | Da | <p>Buget de venituri și cheltuieli</p> | <p>Manager EHSE</p> <p>Director Financiar</p> |

| | Cerință caracteristică a BAT | Da sau Nu | Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile) | Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință |
|----|--|-----------|---|--|
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| | - planificare și programare; | Da | Planul de proiecte | Conducerea grupului EGGER |
| | - includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare; | Da | Instrucțiuni de lucru | Șefi de departament |
| | - politica de achiziții; | Da | Planul de producție | Șeful departamentului Vânzări și Marketing |
| | - evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie). | Da | Bugetul de venituri și cheltuieli | Șeful departamentului Financiar și Administrativ |
| 19 | Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru: | | | |
| | - informații solicitate de Autoritatea de Reglementare și | Da | Raportări la solicitarea autorităților competente pentru protecția mediului | Director Technic, Responsabil protecția mediului. |
| | - eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate. | Da | Raport anual de mediu, care conține și informații privind eficiența sistemului de management al mediului. | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului. |
| 20 | Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul? | Da | Procedura <i>Comunicare si Raportare</i> Publicări pe pagina de internet Conferințe de presă | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului. |

Informații suplimentare

EGGER Romania S.R.L. dispune de un sistem de management de mediu eficient, fiind certificată conform standardului ISO 14001:2008.

Politica de mediu a EGGER Romania S.R.L. este anexată în Anexa A.2. și este publică pe pagina de internet a companiei: http://www.egger.com/cms_media/Umweltmanagementsystem_RO.pdf.

În cadrul companiei există o structură organizațională clară, fiind funcțional un Plan de repartizare a competențelor. Departamentul de protecția mediului este direct subordonat Directorului Tehnic. Conformarea cu cerințele legale privind protecția mediului este verificată de responsabilii de mediu.

EGGER Romania S.R.L a elaborat și implementează o serie de proceduri scrise privind managementul mediului și care se reflectă în operarea, întreținerea, inclusiv scoaterea din funcțiune a tuturor instalațiilor cu relevanță asupra factorilor de mediu. La nivelul întregii platforme EGGER Romania există implementat un sistem de control automat pentru monitorizarea parametrilor de proces care pot influența calitatea mediului, modalitățile de răspuns în astfel de cazuri de accidente sau funcționare anormală fiind bine definite.

Pentru promovarea protecției mediului, sunt planificate instruirii regulate ale personalului operator, având ca temă conștientizarea aspectelor de mediu, inclusiv reducerea cantităților de deșeuri generate.

În vederea aplicării tehnicilor BAT actuale (conform Concluziilor BAT) privind sistemul de management de mediu, pe lângă cele menționate la punctele anterioare, SC Egger Romania SRL a realizat următoarele :

- Implementarea Codului etic al Grupului Egger – ”Valorile noastre definesc comportamentul nostru” care include și Angajamentul conducerii, inclusiv conducerii superioare. În Secțiunile 5, 7 și 8 ale Codului etic se regăsește politica de mediu a societății și cerințele de certificare EMAS și ISO aplicabile tuturor fabricilor din grup.
- Urmărirea dezvoltării tehnologiilor curate prin conectarea la Centrul de competență EGGER din Austria al Grupului Egger
- Elaborarea și implementarea Planului de gestionare a deșeurilor și realizarea unui audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la 2 ani;
- Implementarea unei proceduri de gestionare a deșeurilor numită Managementul deșeurilor
- Elaborarea și implementarea Planului de gestionare a zgomotului
- Elaborarea și implementarea Planului de gestionare a mirosului

Conducerea EGGER Romania S.R.L. urmărește în planificarea tehnico-financiară soluții pe termen lung și viabile pentru protecția mediului. Astfel, EGGER Romania S.R.L. își ia angajamentul de a urma o strategie de protecție a mediului înconjurător, inclusiv de a integra aspectele de mediu în procesul de luare a deciziilor.

| Cerință caracteristică a BAT | Unde este păstrată | Cum se identifică | Cine este responsabil |
|--|---------------------------------------|-------------------|--------------------------------|
| Managementul documentației și registrelor Pentru fiecare dintre următoarele elemente ale sistemului dumneavoastră de management dați informațiile solicitate. | | | |
| Politici | Departament protecția mediului și SSM | | Responsabil protecția mediului |

| Cerință caracteristică a BAT | Unde este păstrată | Cum se identifică | Cine este responsabil |
|--|--|--|--|
| Responsabilități | Departamentul Producție & Tehnic | Plan de repartizare a competențelor | Manager EHSE |
| Ținte | Departamentul Producție & Tehnic | Declarația privind politica de mediu a EGGER Romania S.R.L | Manager EHSE |
| Evidențe de întreținere | SAP, Departamentul Servicii Întreținere. | Rapoarte de tură, Planul intern de mentenanță. | Responsabili Servicii Întreținere |
| Proceduri | SAP, Arhivă tehnică. | Proceduri și manuale de operare, Instrucțiuni de lucru. | Responsabili protecția mediului, Șefi departamente |
| Registrele de monitorizare | SAP, Arhivă tehnică. | Buletine de analiză | Responsabil protecția mediului |
| Rezultatele auditurilor | SAP, Arhivă tehnică. | Rapoarte | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului |
| Rezultatele revizuirilor | SAP, Arhivă tehnică. | Documente SMM revizuite. | Responsabil protecția mediului |
| Evidențele privind sesizările și incidentele | SAP, Arhivă tehnică. | Registrul privind sesizările și incidentele | Manager EHSE, Responsabil protecția mediului |
| Evidențele privind instruirile | SAP, Arhivă tehnică. | Plan privind instruirile, Rapoarte. | Manager EHSE |

3 INTRĂRI DE MATERIALE

3.1 SELECTAREA MATERIILOR PRIME

Materiile prime utilizate au fost selectate pe considerente economice, tehnologice și de protecție a mediului.

Materia primă principală pentru **fabricarea plăcilor PAL** este reprezentată de deșeurile de lemn (din producția primară, rumeguș, lătunoaie etc., respectiv deșeuri reciclabile inclusiv deșeuri ambalaje de lemn 15 01 03), rezolvându-se astfel o problemă principală locală legată de managementul deșeurilor lemnoase.

Materia primă principală pentru **instalația de OSB** este constituită din lemnul rotund cu coajă și adezivi, iar pentru **instalația de peleți** din așchii de lemn, talaș și liant (amidon, făină).

Pentru **centrala termică pe biomasă**, materia primă principală este reprezentată de biomasa provenită din deșeurile lemnoase, rezolvându-se astfel o problemă internă legată de managementul deșeurilor lemnoase de pe platforma industrială EGGER, dar și de pe plan local și regional. Biomasa utilizată în centrala termică poate fi însă reprezentată și de alte materii lemnoase care nu sunt încadrate ca deșeuri.

Sursele de biomasă vor fi reprezentate de lemnul de foc provenit din crăci, lemn rotund și resturi de exploatare, rumeguș și deșeuri de la prelucrarea primară și secundară a lemnului.

Codurile de deșeuri care vor fi utilizate sub formă de combustibil în centrala termică pe biomasă sunt următoarele:

- **02 01: deșeuri din agricultură, horticultură, acvacultură, silvicultură, vânătoare și pescuit**
 - o 02 01 03: deșeuri din țesuturi vegetale,
 - o 02 01 07: deșeuri din exploatarea forestieră,
 - o 02 01 99: alte tipuri de deșeuri nespecificate,
- **03 01: deșeuri de la procesarea lemnului și producerea plăcilor și mobilei**
 - o 03 01 01: deșeuri de scoarța și de pluta,
 - o 03 01 05: rumeguș, talaș, așchii, resturi de scândura și furnir, altele decât cele specificate la 03 01 04,
 - o 03 01 99: alte deșeuri nespecificate,
- **03 03: deșeuri de la producerea și procesarea pastei de hârtie, hârtiei și cartonului**
 - o 03 03 01: deșeuri de lemn și scoarță,
 - o 03 03 08: deșeuri de la sortarea hârtiei și cartonului destinate reciclării,
- **10 01: deșeuri de la centralele termice și de la alte instalații de combustie**
- 10 01 99: deșeuri de la spălarea gazelor, altele decât cele specificate la 10 01 05, 10 01 07 și 10 01 18
- **15 01: deșeuri din ambalaje (inclusiv deșeurile de ambalaje municipale colectate separat)**
 - o 15 01 01: ambalaje de hârtie și carton,
 - o 15 01 03: ambalaje de lemn,
 - o 15 01 06: ambalaje amestecate,
- **17 02: deșeuri din construcții și demolări**

- 17 02 01: lemn provenit din construcții și demolări, fără conținut de substanțe periculoase
- **19 12: deșeuri de la tratarea mecanică a deșeurilor (de ex. sortare, mărunțire, compactare, granulare) nespecificate în altă poziție a catalogului**
 - 19 02 07: lemn, altul decât cel specificat la 19 12 06
 - 19 12 12: alte deșeuri (inclusiv amestecuri de materiale) de la tratarea mecanică a deșeurilor, altele decât cele specificate la 19 12 11
- **20 01: fracțiuni colectate separat din deșeurile municipale și asimilabile din comerț, industrie, instituții**
 - 20 01 01: hârtie și carton,
 - 20 01 08: deșeuri biodegradabile de la bucătării și cantine,
 - 20 01 38: lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37
- **20 02: deșeuri din grădini și parcuri (incluzând deșeuri din cimitire)**
 - 20 02 01: deșeuri biodegradabile,
- **20 03: alte tipuri de deșeuri municipale**
 - 20 03 07: lemn provenit din deșeuri voluminoase

Cea mai mare parte a deșeurilor care constituie combustibilul centralei termice pe biomasă se încadrează în definiția biomasei din prevederile *Legii 278/2013 privind emisiile industriale*, respectiv: ”biomasă” înseamnă oricare dintre următoarele:

- a) produsele de natură vegetală provenite din agricultură sau activități forestiere care pot fi folosite drept combustibil în scopul recuperării conținutului său de energie;
- b) următoarele deșeuri:
 - i. deșeuri vegetale din agricultură și activități forestiere;
 - ii. deșeuri vegetale din industria alimentară, dacă se valorifică energia termică generată;
 - iii. deșeuri vegetale fibroase de la producerea celulozei primare și de la producerea hârtiei din celuloză, în cazul în care sunt co-incinerate la locul de producție și energia termică generată este valorificată.
 - iv. deșeuri de plută;
 - v. deșeuri lemnoase cu excepția deșeurilor lemnoase care pot conține compuși organici halogenați sau metale grele, ca rezultat al tratării cu conservanți pentru lemn sau al acoperirii, care cuprind în special deșeurile lemnoase provenind din construcții și demolări;

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|---|--|---|---|---|---|---|
| Producerea plăcilor aglomerate din lemn – instalația PAL | | | | | | |
| Lemn rotund (lemn de foc), rumeguș, tocătură, așchii de lemn, praf de lemn și alte tipuri de lemn | Substanță naturală, fără fraze de pericol și precauție H, P | Cca. 450.000 AT t/an (lemn absolut uscat) | (1) cca. 93% (4) < 0,01% (deșeu umed) (6) < 0,001% Restul de 7% este utilizat sub formă de combustibil | Emisii în aer Deșeuri (deșeu umed de la electrofiltrul umed - șlam) Consumarea resurselor naturale (lemn de pădure). <i>Obs.</i> O parte va fi achiziționată de la fabrica de cherestea vecină cu ajutorul a trei benzi transportoare cu capotă (rumeguș, tocătură, talaș), evitându-se astfel transportul suplimentar și emisiile corespunzătoare în mediu. | Nu. Materie primă specifică industriei de prelucrare a lemnului. Mare parte din materia prima este constituită din deseuri lemnoase colectate de pe piața națională și externă | <u>Lemn rotund și deseuri lemnoase</u> Depozitul de lemn (cca. 18 ha), pe platformă asfaltată și/sau balastată, <u>Rumeguș și talaș</u> : 2 silozuri (nr.2 și nr. 3) x 10.000 m ³ . <u>Praf de lemn (cernere și șlefuire)</u> : 2 silozuri (nr. 16 și 17) x 650 m ³ <u>Granulat</u> 1 siloz (nr. 11) x 420 m ³ și 1 siloz (nr. 15) x 420 m ³ |
| Adeziv pe baza de uree (UF) sau pe bază de melamină (MUF) (UMF) | Adeziv pe bază de rășină aminoplastică 66% (conținut de formaldehidă <0,1% wt/wt) H 350, P 280, P 201, P 202, | Cca 65.000 t/an din care MUF 6.000 t/an, iar UF 50.000 t/an, UMF 9.500 t/an | (1) > 99,9% (6) < 0,1% prin WESP | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. Adezivul este descărcat direct în rezervoare speciale de depozitare. Se evită contactul cu | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | 8 rezervoare supraterane x 200m ³ , situate în hala de producție, în cuvă de retenție betonată și impermeabilă. |

¹ Conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006.

² A Există o zonă de depozitare acoperită (i) sau complet îngrădită (ii), B Există un sistem de evacuare a aerului, C Sunt incluse sisteme de drenare și tratare a lichidelor înainte de evacuare, D Există protecție împotriva inundațiilor sau de pătrundere a apei de la stingerea incendiilor

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Pondere (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|--------------------------------------|---|--|--|---|---|---|
| | P 308+P 313; P 405; P 501 | | | apa. | | |
| Polimetil-polifenil-izocianat (PMDI) | Adiitiv H315, H317, H319, H332, H334, H335, H373, P260, P280, P284, P302+P352, P304 +P340, P305+ P351 + P338; P308+ P313 Lichid Conține: 4,4'difenilmetandisocianat | 900 t/an | (1) 100 % | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. A se evita deversarea în ape de suprafață sau canalizare. | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | 1 rezervor suprateran x 50 m ³ , situat în cuvă de retenție betonată și impermeabilă în zona de depozitare a adezivilor. |
| Accelerator | Produs de condensare a ureei cu formaldehidă Formaldehidă 80%(UFC) H 311, H 301, H 331, H 351, H 317, H 14, P 280, P 271, P301+P310, P 303+P361+P 353. | 550 t / an | (1) > 99,9% (6) < 0,1% prin WESP | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. A se evita deversarea în ape de suprafață sau canalizare. | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | Substanța este livrată cu cisterne auto în rezervoare speciale de 1 m ³ și transferată în 1 rezervor suprateran cu pereți dubli x 12 m ³ situat în zona de depozitare a adezivilor pe platformă betonată și impermeabilă. |
| Uree | Solid În amestec cu apă: soluție apoasă cu 30% concentrație Fără fraze H Solid (achiziție și stocare) Lichid (producție) | 1650 t / an | (1) 100 % | În condiții normale, nu există impact asupra mediului (ușoară descompunere biologică). Soluția de uree este înglobată complet în masa produsului finit | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | Saci de 1 t și 500 kg pe paleți de lemn în depozitul de aditivi. Depozit închis și prevăzut cu cuvă betonată și impermeabilă. În stare lichidă, în 2 rezervoare de V= 5 m ³ situate în cuva de |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|-----------------------------------|---|--|---|--|---|---|
| | | | | | | retenție betonată în hala de producție. |
| Întăritor | <u>Sulfat de amoniu</u> (NH ₄) ₂ SO ₄ , în soluție apoasă Fără fraze de pericol și precauție Solid (achiziție și stocare) Lichid (producție) sau alternativ: <u>Nitrat de amoniu</u> NH ₄ NO ₃ sub formă de soluție apoasă 60% Fără fraze de pericol și precauție Lichid | 1450 t / an | (1) 100 % | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. Soluția de întăritor este înglobată complet în masa produsului finit. | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | <u>Sulfat de amoniu</u> : Saci de 1t situați pe paleți de lemn în depozitul de aditivi (închis, betonat și controlat periodic). În soluție apoasă: 2 rezervoare x 30 m ³ . <u>Azotat de amoniu</u> este depozitat sub formă de soluție apoasă în 3 rezervoare suprateerane x 5 m ³ (unul de rezervă) situate în hala de producție, în cuvă de retenție betonată. |
| Emulsie | Emulsie 60% din ceară Fără fraze de pericol și precauție Lichid | 5.950 t / an | (1) 100 % | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. Nu conține hidrocarburi clorurate și metale grele. Emulsia este înglobată complet în masa produsului finit. | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | 4 rezervoare suprateerane x 80 m ³ în hala de producție, în cuva de retenție betonată. |
| Cerneală | F – Puternic inflamabil R11, Lichid | 2 t/an | (1) 100 % | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. Cerneala este utilizată pentru ștampilarea plăcilor de PAL cu | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare | Soluția se stochează în 4 recipiente originale de cca. 200l în cuvă de retenție. |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|--|--|--|---|---|--|--|
| | | | | date privind lotul de fabricație | lemn, pt. inscripționare cu date despre lotul de fabricație. | |
| Agent de curățare | Conține: etanol F - inflamabil Fraze R:- R 10 inflamabil Lichid | 2 t/an | (4) 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. Substanță utilizată pentru curățarea capurilor de inscripționat. Se utilizează împreună cu cerneala pt. buna funcționare a echipamentului de inscripționare. | Soluția se stochează în recipient original de 5l în cuvă de retenție. |
| Agent de separare (când se utilizează PMDI) | Fără fraze de pericol Lichid | 40 t/an | (1) 100 % | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industrie. | 1 rezervor suprateran x 1 m ³ situat zona liniei de formare a plăcilor, prevăzut cu cuvă de retenție. |
| Instalațiile de impregnare a hârtiei – instalația PAL | | | | | | |
| Hârtie brută | Fără fraze H Solid | 10.000 t / an | (1) >98% (4) <2% | Nu există impact asupra mediului. | Nu. Materie primă specifică utilizată în industria de impregnare a hârtiei. | Hârtia brută va fi depozitată fie în hala de producție (Hala 10), fie în depozitul de hârtie (Hala 11). |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|---|--|--|---|---|---|--|
| Rășina de impregnare pe bază de uree (UF) | Rășina ureo-formaldehidica modificata, pe baza de apa H 350; H317 P260;P280;P201;P321; P308+P313; P302+P352 Lichid | 10.000 t /an Lichid | (1) > 99,4% (6) < 0,6% sub formă de COV | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. A se evita deversarea în ape de suprafață sau canalizare. | Nu. Materie primă specifică utilizată în industria de impregnare a hârtiei. | 2 rezervoare supraterane x 25 m ³ , situate în cuvă de retenție betonată, în depozitul de rășini din Hala 10. |
| Rășina de impregnare pe bază de melamină (MR) | Rășină melamin-formaldehidică H 350; P 280, P 201, P 202; P 308+P 313, P 405; P 501 | 15.000 t / an | (1) > 99,4% (6) < 0,6% sub formă de COV | Nu există impact asupra mediului. | Nu. Materie primă specifică utilizată în industria de impregnare a hârtiei | 6 rezervoare supraterane x 25 m ³ , situate în cuvă de retenție betonată, în depozitul de rășini din Hala 10. |
| Agent tensioactiv | Alcooli grași etoxilați Lichid Fără fraze de pericol și precauție | 60 t /an | (1) 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. A se evita deversarea în ape de suprafață sau canalizare. | Nu. Materie primă specifică utilizată în industria de impregnare a hârtiei | 1 rezervor suprateran x 12 m ³ , situat în cuvă de retenție betonată, în depozitul de rășini din Hala 10. |
| Agent separator | Preparat al acidului fosforic, sare alchil esteraminica, sare acid-aminca grasă Lichid H 319; P 264; P280; P 337+ P313 | 35 t / an | (1) > 99% (6) < 1% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. A se evita deversarea în ape de suprafață sau canalizare. | Nu. Materie primă specifică utilizată în industria de impregnare a hârtiei | 1 rezervor suprateran x 12 m ³ , situat în cuvă de retenție betonată, în depozitul de rășini din Hala 10. |
| Întăritor pe bază de uree (UF) | Sare anorganică în soluție apoasă Lichid | 4 t /an | (1) 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. Materie primă specifică utilizată | 1 rezervor suprateran x 12 m ³ , situat în cuvă de retenție |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|------------------------------------|--|--|---|---|---|---|
| | H 350; P 280, P 201, P 202, P 308+P313; P405; P501 | | | | în industria de impregnare a hârtiei | betonată, în depozitul de rășini din Hala 10. |
| Întăritor pe bază de melamină (MF) | Sare anorganică în soluție apoasă Lichid H 350, P 280, P 201, P 202, P 308+ P 313, P 405, P 501 | 60 t/ an | (1) > 99,65% (6) < 0,345% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. Materie primă specifică utilizată în industria de impregnare a hârtiei | 1 rezervor suprateran x 12 m ³ , situat în cuvă de retenție betonată, în depozitul de rășini din Hala 10. |
| Agent antiblocare | Soluție derivați fluor in apă Lichid Fără fraze de pericol și precauție | 30 t / an | (1) 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. Materie primă specifică utilizată în industria de impregnare a hârtiei | 1 rezervor suprateran x 12 m ³ , situat în cuvă de retenție betonată, în depozitul de rășini din Hala 10. |
| Agent antipraf | Adaos pentru rășini termorigide Fără fraze de pericol și precauție | 10 t/an | (1) 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. Materie primă specifică utilizată în industria de impregnare a hârtiei | 1 rezervor suprateran x 12 m ³ , situat în cuvă de retenție betonată, în depozitul de rășini din Hala 10. |
| Pigment albastru/verde | H225, H319 | 5,5 t/an | (1)100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. Materie primă specifică utilizată în industria de impregnare a hârtiei | Butoi de plastic 1000 l situat în cuvă de retenție betonată, în depozitul de rășini din Hala 10 |
| Pigment | TiO ₂ | 35 t/an | (1) 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. Materie primă specifică utilizată | Butoi de plastic 1000 l situat în cuvă de retenție betonată, în |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Pondere (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|--|--|--|--|---|---|--|
| | | | | | în industria de impregnare a hârtiei | depozitul de rășini din Hala 10 |
| Centrala termică pe biomasă | | | | | | |
| Combustibil solid (grătar) | Substanță naturală, fără fraze de pericol | 198.000 t/an (umed) | (1) 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu | Pe suprafața depozitului de lemn a SC EGGER Romania SRL (15000 mp) și/sau în locuri amenajate pe suprafață asfaltată |
| Material combustibil (focar suflantă) | Substanță naturală, fără fraze de pericol | 40.000 t/an (praf de lemn) 19.000 t/an (paie) | (1) 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu | Silozul nr. 20 pentru stocarea prafului de lemn, cu capacitate de 750 mc. Hala de combustibil (obiectiv 58C) pe suprafața cca. 250 mc. |
| Alt tip de materie lemnoasă (de ex. șlam WESP) | Deșeu nepericulos provenit de la spălarea gazelor WESP OSB (inclusiv șlam presare ContiRoll) și WESP PAL | 3.200 t/an | (1) 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu | Container metalic 30 mc pe platformă betonată. |
| Materii auxiliare | | | | | | |
| Apă pentru uz tehnologic | - | 300.000 mc/an | - | - | - | 1 rezervor x 24 mc tampon de alimentare a cazanului de abur 1 bazin de retenție x 800 mc ptr stocarea apelor din circuitul turnurilor de răcire 2 recipiente de 4 și 18 mc ptr |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Pondere (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|-----------------------------------|---|--|--|---|---|--|
| | | | | | | stocarea condensatului de retur la cazanele cu recuperarea căldurii ce asigură necesarul de apă ptr WESP |
| Apă amoniacală 25% | Soluție de NH ₃ H 314, H 335 P301 +P330; P331+P303; P 361 +P353 ; P304 +P 340 ; P 305 +P351 +P338 | 0,15 t/an | (6) 100% (se evaporă împreună cu apele de răcire) | Toxic la inhalare, înghițire și la contactele cu pielea. Foarte toxic pentru organisme acvatice | Nu | 2 canistre x 30 l și 1 recipient de dozare x 30 l, în cuvă de retenție impermeabilă, în sala cazanului (obiectiv 58 A) |
| Cetamine V 2100 | Amestec de 2-aminoetanol, ciclohexilamina și (Z)-n-9-octadecenilpropan-1,3-diamina în apă Lichid (soluție) H 314 , H 361, H 335, P 260 P 280 P 303+ P 361 + P 353; P 305 +P 351+ P 338; P 310; P 301+P 330 + P 331 | 600 kg | În canalizare | În condiții normale de funcționare, nu este previzionat un impact asupra mediului | Nu | 30 x bidoane 20 kg în cuvă de retenție |
| Generox 225 A | Clorit de sodiu, clorat de sodiu, hidroxid de sodiu Lichid (soluție apoasă) H 271; H 290; H 301; H 302 : H 310; H 314; H 373; H 400; H 411. | 12000 l/an | În canalizare | În condiții normale de funcționare, nu este previzionat un impact asupra mediului | Nu | 1 container IBC de 2000 l în cuvă de retenție |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|---|--|--|---|--|---|--|
| Generox 225 B | Acid clorhidric Lichid (soluție) H 314; H 335 | 10000 l/an | În canalizare | În condiții normale de funcționare, nu este previzionat un impact asupra mediului | Nu | 1 container IBC de 1000 l în cuvă de retenție |
| Acid sulfuric 25% | H ₂ SO ₄ soluție H290; H314; P280; P301+P330+P331; P305+P351+P338; P310 | 15 l/an | În canalizare | În condiții normale de funcționare, nu este previzionat un impact asupra mediului | Nu | 12 bidoane x 1 Litru |
| Hidroxid de litiu anh. 98% | LiOH lichid H301, H314, P301+P330+P331; P305+P351+P338; P309+P310 | 10 kg | (4) 100% | A nu se lăsa să ajungă în canalizare/ape de suprafață / ape subterane. | Nu | 10 bidoane x 0,5 kg |
| Biocid Biosperse 227 Biocid pentru tratarea apei de răcire | Glutaraldehidă, clorură de cocoalconiu, metanol Lichid H 290, H302+H332 ; H314; H334; H335, H 410, P261, P 280, P303+ P361+ P353, P304 + P340 + P 310 ; P 305 +P351 + P 338; P342+ P 311 | 1,6 t/an | (4) 100% | A se evita dispersarea și scurgerea materialului deversat, precum și contactul cu solul, căile navigabile, canalele de scurgere și rețelele de canalizare. | Nu | 1 container IBC de 1 mc, situat în sala turbinelor în cuvă de retenție (obiectiv 58 B) |
| Micobiocid Drewbrom One L | Clorură de brom, hidroxid de sodiu Lichid H 314; P 260; P280; P 303+ P338; P 310, P 501 | 1,3 t/an | (4) 100% | A se evita alte deversări sau scurgeri, dacă acest lucru este posibil fără a exista riscuri. | Nu | 1 container IBC de 1 mc situat în sala turbinelor în cuvă de retenție (obiectiv 58 B) |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|---|--|--|---|--|---|--|
| Enviroplus 2500 | Acid (2Z)-butendioic, sare disodică, produși de reacție cu difosfonat de sodiu, 2-metil-4-izotiazolin-3-onă, pirofosfat de tetrapotasiu, acid fosforic Lichid H317; P 261; P280 P333+P313; P362+P364; P 501 | 1.100 l | În canalizare | În condiții normale de funcționare, nu este previzionat un impact asupra mediului | Nu | 1 container IBC de 1 mc situat în sala turbinelor în cuvă de retenție (obiectiv 58 B) |
| Instalația de producere a plăcilor de tip OSB | | | | | | |
| Lemn rotund cu coajă | Substanță naturală | 410.000 t/an (AT) | În produs | - | Nu | Stocare pe suprafața asfaltată (21000 m ²) a depozitului de materie lemnoasă a SC EGGER Romania SRL |
| Adeziv melamino-ureo-formaldehidic (MUF) soluție apoasă 66% | Produs de condensare melamino-ureo-formaldehidic. Adeziv pe bază de rășină CH ₂ O >0,1 -0,2% H350, P280; P201; P 202; P308 +P313 ; P405; P 501 | 53.000 t/an | (1) > 99,9% | Se va împiedica pătrunderea produsului în sol, cursuri de apă și canalizare. Se va evita pătrunderea produsului în canalele de ape uzate și apele de suprafață. Se va asigura conformitatea cu dispozițiile locale înainte de introducerea în instalații de tratare ape uzate. | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | 3 rezervoare din oțel x 140 mc fiecare, situate în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etansă, prevăzută cu sistem de rigole (clădirea 55). Aprovizionat de la fabrica Egger Tehnologia cu autocisterna |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|--|---|--|---|--|---|--|
| Adeziv ureo-formaldehidic UF | Produs de condensare ureo-formaldehidic H350; P280; P201; P202; P308+P313; P405 P501 Produsul conține: Formaldehida | 6.800 t/an | (1) > 99,9% | Se va împiedica pătrunderea produsului în sol, cursuri de apă și canalizare. Se va evita pătrunderea produsului în canalele de ape uzate și apele de suprafață. Se va asigura conformitatea cu dispozițiile locale înainte de introducerea în instalații de tratare ape uzate. | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | 2 rezervoare din oțel x 140 mc, situat în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etansă, prevăzută cu sistem de rigole (clădirea 55). Aprovizionat de la fabrica Egger Tehnologia cu autocisterna. |
| Accelerator | Produs de condensare a ureei cu formaldehida Formaldehida 57% (UFC) H 311, H301, H331, H351, H317, H14; P280, P271, P301+P310, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P304+P340, P405, P501 | 5 t/an | (1) 100 % | Se va împiedica pătrunderea produsului în sol, cursuri de apă și canalizare. Se va evita pătrunderea produsului în canalele de ape uzate și apele de suprafață. Se va asigura conformitatea cu dispozițiile locale înainte de introducerea în instalații de tratare ape uzate. | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | 1 rezervoare x 12 mc, situat în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etansă, prevăzută cu sistem de rigole (clădirea 55). Aprovizionat de la fabrica Egger Tehnologia în rezervoare speciale de 1mc |
| Emulsie pe bază de parafină soluție apoasă 46% | Amestec de parafină agent activ de suprafață și apă (46% conc) Fără fraze H;P | 7.300 t/an | (1) 100 % | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. Nu conține hidrocarburi clorurate și metale grele. Emulsia este înglobată complet | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | 3 rezervoare din oțel x 80 m ³ fiecare, situate în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etansă, prevăzută cu sistem de |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|-----------------------------------|--|--|---|---|---|--|
| | | | | în masa produsului finit. | | rigole (clădirea 55) |
| Uree | Solid În amestec cu apă: soluție apoasă cu 30% concentrație Solid (achiziție și stocare) Lichid (producție) Nu este clasificată ca substanță periculoasă | 1.200 t / an | (1) 100 % | În condiții normale, nu există impact asupra mediului (ușoară descompunere biologică). Soluția de uree este înglobată complet în masa produsului finit | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | Saci de tip big-bag (1 t), pe paleți de lemn, situați în zona de depozitare a substanțelor chimice (clădirea 55) Soluția în 1 rezervor de 4 mc, suprateran situat în cuva de retenție betonată în hala de producție |
| Întăritor | Sulfat de amoniu Nu este clasificată ca substanță periculoasă | 850 t/an | În produs | A se evita introducerea produsului în sistemul de canalizare | Nu | Saci de 25 kg, pe paleți de lemn, situați în zona de depozitare a substanțelor chimice (clădirea 55). Soluția în 3 rezervoare de 80 mc fiecare |
| Agent de protecție antitermite | Concentrat de substanță pe bază de Permethrin H332; H302; H317; H410 | 25,5 t/an | În produs | Evitarea deversării în canalizare sau ape reziduale ori în sol. | Nu | Recipient original Big-Bag de 1 t în zona de depozitare a substanțelor chimice, în cuvă de retenție etanșă, prevăzută cu sistem de rigole (obiectiv 55) |
| PMDI | Amestec de polimetilenă-polifenil-izocianat, 4,4'difenilmetandisocianat (MDI) și amestec optim de funcționalitate, multi-ring | 25000 t/an | (1) 100 % | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. A se evita deversarea în ape de suprafață sau canalizare. | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare a lemnului. | 4 rezervoare din oțel x 94 mc fiecare, situate în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etanșă, prevăzută cu sistem de |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|-----------------------------------|---|--|---|---|---|---|
| | oligomers. H315;H317;H319;H332; H334; H 335; H373; ;P 260; P280; P284; P302 +P352; P304+P340 ; P305+P351+P338; P308+P313. | | | | | rigole (clădirea 55) |
| Agent de separare | H 317; P 261; P272; P280; P302+ P352 ; P333+P313;P501 | 140 t/an | In produs | A se evita deversarea în canalizări sau mediul acvatic. | Nu | Max. 30 rezervoare IBC de 1 mc, lângă presa ContiRoll, situate în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etanșă, prevăzută cu sistem de rigole (clădirea 55) |
| Agent de separare (pentru PMDI) | Fără fraze H și P | 136 t/an | In produs | A se evita deversarea în canalizări sau mediul acvatic. | Nu | 1 rezervor de oțel, lângă presa ContiRoll |
| Agent de spumare | Produsul nu conține substanțe periculoase conform Regulamentului (EC) Nr. 1272/2008 | 8,5 t/an | - | A se preveni scurgerile | Nu | 1 container IBC x 1 mc. În cadrul instalației în cuvă de retenție impermeabilă |
| Floculant pentru WESP | Nu este o substanță sau un amestec periculos; Emulsie de poliacrilamida | 1 t/an | - | Se vor preveni scăpări sau scurgeri ulterioare dacă este sigur | Nu | 1 container IBC x 1 mc. În cadrul instalației în cuvă de retenție impermeabilă |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|--|---|--|---|---|---|---|
| | cationica | | | să se procedeze astfel. | | |
| Cerneală | solventi organici, coloranti, lianti si aditivi; F – Puternic inflamabil R11 puternic inflamabil. | 2,5 t/an | In produs | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. Cerneala este utilizată pentru ștampilarea plăcilor de PAL cu date privind lotul de fabricație | Nu. Materie primă utilizată la scară largă în industria de prelucrare lemn, pt. inscripționare cu date despre lotul de fabricație. | Soluția se stochează în 4 recipiente originale de cca. 200l în cuvă de retenție. |
| Instalația de producere a peleților din lemn | | | | | | |
| Talaș | Nepericulos | 10.000 t/an | In produs 100% | În condiții normale de depozitare și manipulare, nu există impact asupra mediului. | Nu | Silozul nr. 18 de așchii uscate/talaș cu V = 750 mc Silozul nr. 21 de așchii uscate/talas cu V = 750 mc (rezervă) |
| Liant (amidon de porumb, amidon de cartofi, făină de secară) | Nepericulos | 60 t/an | In produs | - | - | In depozitul de liant (capacitate 80 mc) |
| Combustibili / materii și materiale auxiliare | | | | | | |
| Gaz | Gaz natural H 220, H280, H 340, H 350 | Max 21.516.000 Smc/an | (6) 100% sub formă de CO ₂ , CO, NO _x , H ₂ O, | Emisii în aer Utilizare a resurselor naturale | Da – se va utiliza biomasa (praful de la instalațiile de filtrare și | Nu există depozite pe amplasament |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|--|--|--|---|---|---|--|
| | | | | | praful de la șlefuire). | |
| Biomasă ptr arzătoare | Praf de lemn din producție | Max. 95.000 t | (6) 100% sub formă de CO ₂ , CO, NO _x , | Emisii în aer | Nu. Praful de lemn se valorifică intern în arzătoarele combinate. | Silozuri praf de lemn. |
| Ulei termic (pentru încălzirea presei Conti Roll și a preselor de secvență scurtă) | Amestec din uleiuri minerale H 315, H 319, H 400, H 410 | 155.300 l în circuit închis (fără pierderi) | În circuit închis 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. Înlocuirea uleiului termic se realizează cu reciclarea în totalitate a uleiurilor uzate de către contractori autorizați. | Nu. | În instalație (circuit intern): Hala 6 (ContiRoll PAL brut) și Hala 13 (3 KT, PAL melaminat) Camera unde se află cazanul de ulei termic este prevăzută cu cuvă de retenție betonată. |
| GPL | Amestec din butan-propan H 220, H 280, H 340, H 350 | Max: 300.000 l/an | (6) 100% sub formă de CO ₂ , CO, NO _x , pulberi | Emisii în aer | Nu. | Instalație de GPL situată suprateran, pe platformă betonată, semnalizată corespunzător. |
| Motorină | Diesel H 226, H 304, H 315, H 332, H 351, H 373, H 411, P 202, P 210, P 261, P 280, P 301+P 310. | Max 1.300.000 l / an | (6) 100% sub formă de CO ₂ , CO, NO _x , pulberi | Emisii în aer | Da. Se folosește și GPL | Instalație situată suprateran pe platformă betonată, prevăzută cu scurgere către separatorul de produse petroliere Semnalizare corespunzătoare. |
| Uleiuri mentenanță (hidraulic, | Fără fraze de pericol Lichid | 76 t/an | (1) 10% (4) 90% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. | Recipiente metalice/ de plastic de diferite mărimi (5l, 20l, 60l, 180l, 208l, 1m ³) situate în 2 |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|---|--|--|---|---|---|---|
| lubrefiere, comandă, transmisie, motor) | | | | | | <p>containere metalice speciale cu cuve de retenție, respectiv într-un container metalic, în depozitul de uleiuri din cadrul Halei 20b.</p> <p>Uleiurile sunt introduse în instalații la punerea în funcțiune și sunt schimbate în funcție de gradul de uzură (o dată la 5 ani sau 2 ani în cazul uleiului de lubrefiere). Uleiurile vor circula astfel în circuit închis, iar sistemele aferente vor fi amplasate în cuve de retenție impermeabile</p> |
| Vaselină, unsori | Fără fraze de pericol | 5,6 t/an | (1) 10% (4) 90% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. | Recipiente metalice/ de plastic de diferite mărimi (0,4kg, 0,8 kg, 16kg, 18kg, 25kg, 48kg, 180kg), situate în 2 containere metalice speciale cu cuve de retenție, respectiv într-un container metalic, în depozitul de uleiuri din cadrul Halei 20b |

| Principalele materiale/ utilizări | Natura chimică/ compoziție (Fraze H și P) ¹ | Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) | Ponderea (1) % în produs (2) % în apa de suprafață (3) % în canalizare (4) % în deșeuri (5) % în sol (6) % în aer | Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)? | Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)? | Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8 |
|-----------------------------------|--|--|---|---|---|--|
| Amestec apă monoetilglicol | Xn, R22 | 48 t în circuit închis | În circuit închis 100% | În condiții normale, nu există impact asupra mediului. | Nu. | În instalație, în circuit închis. |

Informații suplimentare:

Informații detaliate cu privire la clădirile sau construcțiile în care vor fi stocate și manipulate substanțele chimice se găsesc la cap. D.2. din Raportul de Amplasament. Stocarea și manipularea materiilor prime se efectuează controlat, în condiții de siguranță, conform prevederilor din fișele cu date de securitate (v. Anexa XI la Raportul de Amplasament). Controlul privind achiziționarea, stocarea și manipularea substanțelor chimice se realizează în cadrul unui departament special (logistica) în colaborare cu operatorii de la producție. Materiile prime principale achiziționate vor fi verificate d.p.d.v. calitativ, înainte de introducerea în procesul tehnologic.

Toate rezervoarele de stocare și conductele de transport a substanțelor chimice sunt amplasate suprateran, fiind construite și semnalizate/ inscripționate corespunzător. Cu excepția rezervorului de stocare a acceleratorului (UFC), toate rezervoarele de stocare a substanțelor chimice lichide sunt situate în cuve de retenție impermeabile. Rezervorul de UFC are pereți dubli și este amplasat pe podea betonată și impermeabilă. Nivelul de umplere, presiunea și temperatura internă a rezervoarelor sunt verificate permanent în camera de control. Periodic au loc inspecții vizuale ale personalului de serviciu.

În continuare sunt prezentate tipurile de deșeuri din material lemnos estimate a fi utilizate:

| Cod deșeu | Denumire deșeu conform H.G. nr. 856/2002 | Tip material | Cantitate estimată tone atro (absolut uscată) /an | Mod de depozitare | Impactul asupra mediului |
|-----------|--|--------------|---|-------------------|---|
| 02 01 03 | Deșeuri vegetale | Paier | Cca 19.000 | Grămezi/ baloti | Impact pozitiv prin reducerea cererii de masă lemnoasă brută contribuind la protejarea fondului forestier |
| 02 01 07 | Deșeu din exploatare forestieră | Crengi | Cca. 5.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin reducerea cererii de masă lemnoasă brută contribuind la protejarea fondului forestier |

| Cod deșeu | Denumire deșeu conform H.G. nr. 856/2002 | Tip material | Cantitate estimată tone atro (absolut uscată) /an | Mod de depozitare | Impactul asupra mediului |
|-----------|--|---|---|-------------------|--|
| 02 01 99 | Alte deșeuri nespecificate | Resturi de exploatare (cazaturi, material lemnos de la igienizare paduri) | Cca. 10.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin curățarea exploatărilor forestiere |
| 03 01 01 | Deșeuri de scoarță și de plută | Coajă | Cca. 10.000 | Halde | Impact pozitiv prin utilizarea unor deșeuri nepericuloase, contribuind la reducerea impactului vizual negativ datorat stocării necorespunzătoare a acestor deșeuri |
| 03 03 01 | Deșeuri de lemn și de scoarță | Coajă | Cca. 10.000 | Halde | Impact pozitiv prin utilizarea unor deșeuri nepericuloase, contribuind la reducerea impactului vizual negativ datorat stocării necorespunzătoare a acestor deșeuri |
| 03 01 05 | Rumeguș, talaș, așchii, resturi de scândură și furnir, altele decât cele specificate la 03 01 04 | Resturi din debitare | Cca. 15.000 | Halde | Impact pozitiv prin reducerea riscului ca aceste deșeuri să fie antrenate de curenții de aer și să ajungă în ape sau pe sol |
| 03 01 99 | Alte deșeuri nespecificate | Resturi de PAL din exterior | Cca. 20.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| 03 03 08 | Deșeuri de la sortarea hârtiei și cartonului destinate reciclării | Hârtie și carton de la fabricile de celuloză, rebut | Cca 5.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| 10 01 19 | Deșeuri de la spălarea gazelor altele decât 10 01 05, 10 01 07, 10 01 18* | | Cca 1.000 | Containere | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| 15 01 03 | Ambalaje de lemn | Paleți, lădițe | Cca.20.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| 15 01 01 | Ambalaje de hartie și carton | Deșeuri de ambalaje de la colectori autorizați | Cca. 5.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| 15 01 06 | Ambalaje amestecate | Deșeuri de ambalaje de la colectori | Cca. 1.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |

| Cod deșeu | Denumire deșeu conform H.G. nr. 856/2002 | Tip material | Cantitate estimată tone atro (absolut uscată) /an | Mod de depozitare | Impactul asupra mediului |
|--------------|--|---|---|-------------------|--|
| | | autorizați | | | |
| 17 02 01 | Lemn | Tâmplărie de lemn din cofraje | Cca. 10.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| 19 12 07 | Lemn, altul decât cel specificat la 20.01.37 | reziduuri din instalatii de reciclare, statii de sortare etc | Cca. 10.000 t | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| 20 01 01 | Hartie si carton | Hârtie bruta decorativa rebut/ hartie si carton de la colectori | Cca. 150 | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| 20 01 38 | Lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37 | deseuri de lemn din gospodarii, altele decat mobila | Cca. 15.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| 20 03 07 | deseuri voluminoase | Mobilier netratat | Cca. 5.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| 20 02 01 | Deseuri biodegrabile | deseuri de lemn de la igienizare pomilor din parcuri si gradini | Cca. 20.000 | Grămezi | Impact pozitiv prin valorificarea acestora |
| TOTAL | | | Cca. 181.500 | | |

3.2 CERINȚELE BAT

Activitățile de producere a plăcilor de tip PAL și OSB desfășurate pe amplasament sunt listate în Anexa 1, pct. 6.1 lit. c) a **Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale** (care transpune în legislația noastră **Directiva 2010/75/UE - Directiva IED privind emisiile industriale**), și anume: *Producerea în instalații industriale a unui sau a mai multora dintre următoarele tipuri de panouri din lemn: panouri numite plăci din aşchii de lemn orientate (OSB), plăci aglomerate din lemn (PAL) sau plăci fibrolemnnoase (PFL), cu o capacitate de producție mai mare de 600 mc/zi*

Conform art.74 alin.2 din L. 278/2013 prevederile legii se aplică instalațiilor de la pct. 6.1 lit.c) începând cu data de 7 iulie 2015.

Titularul de activitate are obligația de a se conforma cu prevederile din concluziile BAT în momentul în care acestea devin aplicabile.

Conform Legii 278/2013 privind emisiile industriale, art 14, alin (3): „concluziile privind cele mai bune tehnici disponibile stau la baza condițiilor din autorizația integrată de mediu”. De asemenea, în autorizația integrată de mediu cerințele de monitorizare impuse de autoritatea de mediu „se bazează, după caz, pe concluziile privind monitorizarea descrise în concluziile BAT (art. 16, alin 1).

La data întocmirii prezentului Formular de solicitare, Biroul European IPPC a publicat pe site-ul organizației (<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>) următoarele documente:

- 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 panourilor pe baza de lemn;

Se face mențiune că pentru **conformarea cu cerințele BAT**, au fost luate în considerare Concluziile BAT precizate în 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 panourilor pe baza de lemn.

Conform Deciziei de punere în aplicare (UE) 2015/2119, concluziile BAT privind producerea panourilor pe bază de lemn se aplică următoarelor activități din cadrul amplasamentului:

- ✓ Fabricarea de panouri pe bază de lemn
- ✓ Instalațiile de ardere situate pe amplasament (inclusiv motoare) care generează gaze fierbinți pentru încălzirea directă a uscătoarelor
- ✓ Fabricarea de hârtie impregnată cu rășini

Vor fi acoperite de această Decizie următoarele activități:

- Producerea de plăci de tip PAL, inclusiv fabricarea hârtiei impregnate cu rășini
- Producerea de plăci de tip OSB
- Instalațiile de ardere care deservește uscătoarele de aşchii pentru instalațiile de producere PAL
- Instalațiile de ardere care deservește uscătoarele de aşchii pentru instalațiile de producere PAL
- Instalațiile de ardere care deservește uscătoarele liniei de impregnare a hârtiei cu rășini
- Centrala termică pe biomasă, de cogenerare de înaltă eficiență, a căror gaze fierbinți generate sunt utilizate la încălzirea directă a uscătoarelor pentru producerea de plăci OSB.

D.p.d.v al producerii de energie termică, instalațiile de ardere de pe amplasament ar putea intra sub incidența prevederilor **Legii 278/2013 privind emisiile industriale**, la Anexa 1, la pct. 1, subpct. 1.1 *Instalații de ardere cu o putere termică nominală mai mare de 50 MW.*

În ceea ce privește dispozițiile instalațiilor mari de ardere din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale, acestea nu se aplică pentru instalațiile de ardere de pe amplasament, în conformitate cu art. 28, alin. 2, lit. a) ”instalații în care produsele de ardere sunt utilizate pentru **încălzirea directă, uscarea sau orice alt tratament aplicat obiectelor sau materialelor**”.

Activitatea desfășurată în cadrul fabricii de PAL, la secția de impregnare nu se încadrează sub incidența **Legii 278/2013 privind emisiile industriale**, Anexa 1, pct. 6.7 „Tratarea suprafețelor

materialelor, a obiectelor sau produselor utilizând solvenți organici, în special pentru apretare, imprimare, acoperire, degresare, impermeabilizare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu capacitate de consum solvent organic mai mare de 150 kg pe oră sau mai mare de 200 tone pe an”, deoarece rășinile și adezivii de impregnare folosite sunt pe bază de apă (nu pe solvent organic).

Activitatea desfășurată în centrala termică pe biomasă nu intră sub incidența dispozițiilor speciale privind instalațiile de incinerare a deșeurilor și instalațiile de coincinerare a deșeurilor ale Legii 278/2013 privind emisiile industriale **fiind exceptate de la aplicarea acestora, potrivit art. 42, alin (6) din legea menționată.**

Instalațiile de ardere de pe amplasament care nu sunt acoperite prin Concluziile BAT privind producerea panourilor pe bază de lemn și au puteri termice nominale între 1 și 50 MW, vor intra sub incidența **Directivei (UE) 2015/2193 a Parlamentului European și a Consiliului privind limitarea emisiilor în atmosferă a anumitor poluanți provenind de la instalații medii de ardere**, și la momentul transunerii acesteia în legislația română, sub incidența reglementării naționale, cu aplicabilitate a valorilor limită impuse de aceasta de la data specificată în lege.

Activitatea complexă a EGGER Romania SRL impune însă și analiza altor documente de referință BAT pentru care nu există încă concluzii BAT, și care vor fi luate în considerare în prezentul Raport de amplasament:

- Reference Document on Best Available Techniques în Energy Efficiency, Draft februarie 2009 (Document de Referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile cu privire la eficiență energetică);
- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling System –decembrie 2001 –Document de referință în aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile (BAT) pentru Sistemele de Răcire Industrială; decembrie 2001;
- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, iunie 2006 (Document de referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile referitoare la emisiile provenite de la depozitare)
- Reference Document on General Principles of Monitoring, Draft iulie 2003 (Document de Referință cu privire la principiile generale ale monitorizării);

Pentru fiecare din măsurile BAT cuprinse în aceste documente a fost analizat pentru activitățile EGGER Romania SRL modul de conformare cu aceste măsuri, fiind prezentate în cadrul Raportului de amplasament *Anexa XII – Conformarea cu BAT.*

EGGER Romania S.R.L. confirmă conformarea cu toate aspectele BAT descrise în această anexă și în continuare.

3.2.1 Cerințe generale BAT

Utilizați tabelul următor pentru a răspunde altor cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate

| Cerință caracteristică a BAT | Răspuns | Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință |
|--|--|---|
| Există studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materialelor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate. | Nu este cazul, monitorizarea emisiilor este periodică, fluxul materiilor prime este optimizat. | - |

| Cerință caracteristică a BAT | Răspuns | Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință |
|--|--|---|
| Listează orice înlocuiri preconizate și indicați data la care acestea vor fi finalizate, în cadrul programului de modernizare. | Instalațiile sunt întreținute în permanență în cadrul Programului de mentenanță, orice înlocuire necesară se realizează în cadrul Programului bianual de revizii | - |
| Confirmați faptul ca veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ³ | Da, ne conformăm pe deplin. Inventarul materiilor prime se ține computerizat în sistem SAP, Raportări periodice | Responsabili substanțe chimice; Responsabili substanțe inflamabile. |
| Confirmați faptul că veți menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului? | Da – în măsura justificării economice și a celor mai bune tehnici utilizate în domeniu | Manager EHSE |
| Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări ale impactului asupra mediului cauzate de impuritățile conținute de materiile prime și care modifică structura și nivelul emisiilor. | Da | Manager Achiziții Lemn Manager Achiziții Tehnice Manager achiziții substanțe chimice |

3.3 AUDITUL PRIVIND MINIMIZAREA DEȘEURILOR (MINIMIZAREA UTILIZĂRII MATERIILOR PRIME)

Utilizați tabelul următor pentru a răspunde altor cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

| Cerință caracteristică a BAT | Răspuns | Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință |
|--|---|---|
| 1. A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului. Notă: Referire la HG 856/2002. | Da. În cadrul procedurii de implementare a procedurilor ISO 14001:2004. Lunar au loc raportări către APM, conform prevederilor din autorizațiile de mediu. | Manager EHSE Responsabil protecția mediului |
| 2. Listați principalele recomandări ale auditului și termenele de conformare. Anexați planul de acțiune cu măsurile necesare | Contactarea firmelor responsabile cu reciclarea | Manager EHSE Responsabil |

³ Pentru întrebările de mai jos:

Dacă "Da, ne conformăm pe deplin" – faceți referințe la documentația care poate fi verificată pe amplasament

Dacă "Nu, nu ne conformăm (sau doar în parte)" – indicați data la care va fi realizată pe deplin conformarea

| Cerință caracteristică a BAT | Răspuns | Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință |
|--|---|---|
| pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit. | Utilizarea ambalajelor re folosibile Utilizarea containerelor pentru colectare selectivă Organizarea unui sistem de colectare selectivă a deșeurilor, Selectarea adecvată a ambalajelor Valorificarea deșeurilor din lemn prin introducerea în proces ca materie primă sau sub formă de combustibil Îmbunătățirea tehnicilor de reducere a deșeurilor prin instruirea permanentă a angajaților, Refolosirea plăcilor defecte (materie primă sau ambalare) | protecția mediului |
| 3. Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și termenele de realizare. | - | - |
| 4. Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit . | În cursul anului 2018 | Manager EHSE Responsabil protecția mediului |
| 5. Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la 2 doi ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui. | Da. Auditul privind minimizarea deșeurilor se realizează o dată la 2 ani. Procedura de audit, rezultatele și recomandările auditului se vor prezenta autorității competente pentru protecția mediului, în termen de 2 luni de la finalizarea acestuia. | Responsabil protecția mediului |

3.4 UTILIZAREA APEI

3.4.1 Consumul de apă

Sursele de alimentare cu apă a platformei industriale EGGER constau din:

- **sistemul puțurilor de mică adâncime din zona Dornești-mal drept Suceava**, format din patru puțuri de mică adâncime:
 - P9 și P10 , $\Phi=0,8$ m, H=5,6-6,6 m, echipate cu electropompe submersibile tip Grundfos SP 30-12, Q=30,0 m³/h, H=90 mCA, P=11 kW; Debitul total disponibil la sursă: 5,5 l/s (P9), 3,5 l/s (P10);
 - P11 și P12 (executate în 2016), $\Phi = 0,914$ m, H = 9 m, și sunt echipate cu electropompe submersibile tip Grundfos SP 10-15, Q=30,0 m³/h, H=90 mCA, P=11 kW; Debitul total disponibil la sursă: 6,25 l/s (P11) și 11,5 l/s (P12)
 - Conductă de racord la aducțiune - inox, Dn = 80 mm, L = 30 m, apometru
- **sistemul puțurilor de mică adâncime din interiorul platformei industriale EGGER**, format din patru puțuri, astfel:
 - **puț de mică adâncime (P6.1.)**, cu $\Phi = 10\frac{3}{4}$ " , H = 8,0 m, echipat cu electropompă

submersibilă tip Turbinel M, $Q = 8,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $H = 20 \text{ mCA}$ și apometru. Apa este pompată într-un rezervor tampon de 1 m^3 printr-o conductă PE cu $D_n = 32 \text{ mm}$ și $L = 20 \text{ m}$. Debitul disponibil la sursă: $0,26 \text{ l/s}$. *În prezent este în conservare.*

- **puț de mică adâncime (P6.2.)**, cu $\Phi = 10\frac{3}{4}"$, $H = 8,0 \text{ m}$, echipat cu electropompă submersibilă tip Turbinel M, $Q = 8,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $H=10 \text{ mCA}$ și apometru. Apa este pompată într-un vas de expansiune ($V = 80 \text{ l}$) printr-o conductă PE cu $D_n = 32 \text{ mm}$ și $L = 27 \text{ m}$. Debitul disponibil la sursă: $0,26 \text{ l/s}$. Acest puț alimentează un punct sanitar pentru șoferii de tir, dotat cu lavoar, toaletă și duș.
- **două puțuri de mică adâncime (interiorul platformei EGGER) (P7 și P8)**, cu $\Phi = 0,8 \text{ m}$, $H = 6,8-7,0 \text{ m}$, realizate cu tuburi din beton și echipate cu electropompe submersibile tip Grundfos SP 30-5, $Q = 30,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $H = 38 \text{ mCA}$, $P = 5,5 \text{ kW}$. Apa este pompată în rețeaua de apă pentru uz tehnologic aferentă platformei industriale printr-o conductă de racord PEHD cu $D_n = 200 \text{ mm}$ și $L = 650 \text{ m}$. Debitul total disponibil la sursă: $7,5 \text{ l/s}$ pentru un puț și 5 l/s pentru celălalt. Fiecare puț este echipat cu apometru.

- **sistemul puțurilor de adâncime (5 puțuri existente – P1, P2, P3, P4, P5))**: adâncime medie de 200 m , debit mediu de 6 l/s pe fiecare puț. Diametrul puțurilor este de 311 mm , coloana de exploatare din PVC $D_n = 180-220 \text{ mm}$. Puțurile sunt echipate cu pompe Grundfos SP14A-25, debit nominal de 6 l/s pe fiecare puț, $H = 70 \text{ m}$; $P = 7,5 \text{ kW}$ și echipate cu sisteme automate de semnalizare și comandă. Fiecare puț este echipat cu apometru. Apa din puțuri este pompată prin intermediul unor conducte din PP $D_n 150 \text{ mm}$ și $L = 1500 \text{ m}$ în 4 rezervoare supraterane de câte 400 m^3 la gospodăria de apă de incendiu, după care este distribuită în rețeaua internă de apă tehnologică. *Calitatea apei din aceste puțuri este necorespunzătoare pentru utilizarea în folosințele tehnologice, este utilizată în prezent îndeosebi pentru asigurarea necesarului de apă de incendiu, putând fi totuși utilizate în scop tehnologic, în cazuri cu totul speciale.*

- **bransament la rețeaua de alimentare cu apă a orașului Rădăuți** - poate prelua un debit maxim de 27 l/s , pentru folosințe potabile, menajere și ca sursă suplimentară pentru incendiu, precum și pentru completarea consumurilor de apă pentru uz tehnologic, atunci când este necesar (din considerente preponderent de calitate). Conducta de racord este din PEHD $D_n 180 \text{ mm}$ și $L = 1.130 \text{ m}$, fiind echipată cu un cămin cu apometru pentru contorizarea consumului de apă.

Debitul total de apă disponibil la aceste surse este de minimum $96,72 \text{ l/s}$. Se menționează că EGGER Romania S.R.L. este furnizorul de apă pentru toate obiectivele de pe platforma industrială EGGER (fabrica de PAL proprie, fabrica de adezivi, instalația de peleți, instalația de plăci OSB, și centrala termică pe biomasă). Precizăm de asemenea că din rețeaua de distribuție a apei pentru uz tehnologic este transmis un debit de apă de $130,2 \text{ m}^3/\text{h}$ către fabrica de adezivi pentru tratare, după care un debit mediu de $94,9 \text{ m}^3/\text{h}$ se întoarce în sistemul de distribuție a apei pentru uz tehnologic al SC Egger Romania SRL ca apă tratată și utilizată în amestec cu restul de apă tehnologică existent în rețea.

În cadrul EGGER Romania SRL, apa este stocată înaintea utilizării doar în cadrul centralei termice pe biomasă, astfel:

- 1 rezervor tampon metalic pentru alimentarea cu apă a cazanului de abur, având un volum brut de 30 m^3 și o capacitate netă de stocare de 24 m^3 ($H=7,2 \text{ m}$; $D_e=2,6 \text{ m}$);
- 1 bazin de retenție (bazin tampon) bicameral de stocare a apelor din circuitul turnurilor de răcire, realizat din beton și amplasat la baza turnurilor de răcire, având un volum util total de 800 m^3 ($L=10 \text{ m}$, $l=10 \text{ m}$, $H=4 \text{ m}$);
- 2 recipiente pentru stocarea condensatului de retur la cazanele cu recuperarea căldurii care asigură necesarul de apă pentru electrofiltrul umed WESP, și care sunt realizate din oțel inoxidabil, cu volumele de 4 respectiv 18 m^3 , fiind amplasate în zona turbinei de abur.

Întreg sistemul de alimentare cu apă este echipat cu sisteme de semnalizare, comandă și înregistrare a datelor de exploatare.

Volumele de apă maxime prevăzute a fi prelevate anual din sursele de alimentare cu apă autorizate sunt prezentate succint în tabelul următor alături de informații privind gradul de recirculare, acolo unde este relevant.

| Sursa de alimentare cu apă | Volum de apă prelevat (m ³ /h) | Utilizări pe faze ale procesului | % de recircularea apei pe faze ale procesului | % apa reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respectivă |
|--|---|---|---|--|
| Instalația PAL | | | | |
| Rețeaua municipală Rădăuți, foraje de mică adâncime | 1,25 mc/h | Apă pentru folosințe potabile și igienico-sanitare | Nu este cazul | Nu este cazul. |
| | 0,08 mc/h | Rampa spălare auto | Nu este cazul | Nu este cazul. |
| Foraje de mare adâncime, foraje de mică adâncime (parțial după trecerea prin stația de tratare a apei pentru uz tehnologic din cadrul fabricii de adezivi), rețeaua municipală Rădăuți | 2 mc/h | Apă pentru prepararea adezivilor | (apă încorporată total în soluția de adeziv) | Nu este cazul. |
| | 0,004 mc/h | Agent termic în centrala termică din clădirea 20b | 100% recirculare | Nu este cazul. |
| | 15 mc/lună | Apă spălare hală | Nu este cazul | Nu este cazul. |
| | 18,5 mc/h | Apă pentru răcire la stația de comprimare a aerului | Parte din apa de răcire este preluată spre utilizare la fabrica de adezivi. | Nu este cazul, un este necesară epurare. |
| | 3 mc/h (consum total este de 5,6 mc/h, dar debitul de apă preluat de la sursă este de 3 mc/h, întrucât diferența de 2,6 constă în efluent de racire recirculat de la centrala termică | Apă de adaos în circuitul de purificare umedă a gazelor de ardere WESP | 99,61% | Nu se aplică. Restul de 0,39 % se pierde prin evaporare |
| | 1,3mc/h | Apă pentru răcitoarele sistemelor hidraulice la presele cu secvență scurtă KT | Nu este cazul | Nu este cazul |

| Sursa de alimentare cu apă | Volum de apă prelevat (m ³ /h) | Utilizări pe faze pe procesului | % de recircularea apei pe faze ale procesului | % apa reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respectivă |
|--|--|--|--|--|
| | 0,8 mc/h | Uscarea instalației Dynasteam | Nu este cazul | Nu este cazul |
| | 1,04 mc/h –debitul nu este luat în considerare la calculul final al consumului de apa la Fabrica de Pal, întrucat debitul este acoperit prin recircularea efluentului de la purificarea gazelor în electrofiltru umed WESP. | Preuscatator Stella | Nu este cazul | Nu este cazul |
| | 0,4 mc/h | Apă pentru liniile de impregnare a hârtiei | 94% este integral încorporată în soluția de rășini melaminice, restul se evaporă | Nu este cazul |
| Instalația de peleți | | | | |
| Foraje de mare adâncime, foraje de mică adâncime, rețeaua municipală Rădăuți (parțial după trecerea prin stația de tratare a apei pentru uz tehnologic din cadrul fabricii de adezivi) | 0,74 mc/h | Apă pentru umezirea prin pulverizare a masei lemnoase | Nu este cazul, se încorporează în produs | Nu este cazul |
| Instalația de OSB | | | | |
| Foraje de mare adâncime, foraje de mică adâncime, rețeaua municipală Rădăuți (parțial după trecerea prin stația de tratare a apei pentru uz tehnologic din cadrul fabricii de adezivi) | 1,15 mc/h , consumul total este de 2,55 mc/h din aceasta 1,4 mc/h fiind asigurat prin recircularea unor ape de la centrala termica pe biomasa și de la electrofiltru umed WESP, astfel încat debitul net orar preluat de la sursă este de 1,15 mc/ h | Spălarea și încălzirea lemnului | 50% recirculare, după filtrarea sedimentelor | Nu este cazul |
| | 3,4 mc/h | Reținerea pulberilor de lemn la instalația de aschiere | Nu este cazul, se reține ca deșeu | Nu este cazul |
| | 3,4 mc/h | Compensarea | Nu este cazul | Nu este cazul |

| Sursa de alimentare cu apă | Volum de apă prelevat (m ³ /h) | Utilizări pe faze ale procesului | % de recircularea apei pe faze ale procesului | % apa reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respectivă |
|--|---|---|--|--|
| | | pierderilor prin evaporare la Presa ContiRoll | | |
| | 0,8 mc/h (Consumul total este de 7,3 m ³ /h, din acesta 4,5 m ³ /h fiind asigurat prin recircularea unor ape de răcire de la centrala termică pe biomasă și 2 mc/h de la scruberul Scheuch | Compensarea pierderilor prin evaporare la electrofiltru umed WESP | 16,4% recirculare la spălarea și încălzirea lemnului | Nu este cazul |
| | 2,9 mc/h | Prepararea soluțiilor de adezivi și agent de separare și spălare ocazională a recipientelor | Nu este cazul, se încorporează în produs | Nu este cazul |
| Centrala termică pe biomasă | | | | |
| Rețeaua municipală Rădăuți, foraje de mică adâncime | 0,47 mc/h | Apă pentru folosințe potabile și igienico-sanitare (inclusiv ptr OSB) | Nu este cazul | Nu este cazul. |
| Foraje de mare adâncime, foraje de mică adâncime, rețeaua municipală Rădăuți (parțial după trecerea prin stația de tratare a apei pentru uz tehnologic din cadrul fabricii de adezivi) | 0,4 mc/h | Evacuarea cenușii | Nu este cazul | Nu este cazul |
| | 60 mc/h - consumul net de apă este de 48.9 m ³ /h (pierderea prin evaporare), iar din restul de 11,1 m ³ /h, 2,6 mc/h sunt recirculați ca apă de adaos la electrofiltru umed WESP (PAL), 4,5 m ³ /h sunt recirculați la electrofiltru umed WESP (OSB), și doar 4 m ³ /h sunt evacuați ca apă de răcire la canalizare. | Compensarea pierderilor prin evaporare la turnurile de răcire | 11,83% recirculare | Nu este cazul |
| | 4 mc/h- consumul net | Compensarea | 35% recirculare | Nu este cazul |

| Sursa de alimentare cu apă | Volum de apă prelevat (m ³ /h) | Utilizări pe faze ale procesului | % de recircularea apei pe faze ale procesului | % apa reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respectivă |
|---|---|---|---|--|
| | este de 2,6 m ³ /h, întrucât 1,4 m ³ /h sunt recirculați, 1,2 mc/h ca apă de răcire și 0,2 mc/h ca surplus de probe de abur la spălarea și încălzirea lemnului, în instalația de plăci OSB. | pierderilor la cazanul cu aburi | | |
| | 0,000036 mc/h | Prepararea soluției de condiționare apă | Nu este cazul, se consumă în produs | Nu este cazul |
| Rezerva de incendiu | | | | |
| Foraje de mare adâncime și apă pluvială stocată | 1416 mc rezerva intangibilă stocată în 4 rezervoare supraterane de câte 354 mc/bucată | Apă de incendiu | - | - |

3.4.2 Compararea cu limitele existente

| Sursa valorii limită | Valoarea limită | Performanța companiei |
|---|-----------------|--|
| - | - | - |
| Nu există referințe BAT pentru apa utilizată în scopuri similare celor prezentate la cap. 3.4.1, iar Documentul BREF „Reference Document on Best Available Techniques in Common Wastewater and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector“ (pag 239) nu prezintă valori indicative pentru consumurile de apă în sistemele de purificare a gazelor de ardere utilizând electrofiltre umede. | | |
| O diagramă a circuitelor apei și a debitelor caracteristice este prezentată anexat și schema de bilanț a apei în cadrul instalației | | v. Anexa III.7.-III.9 la Raportul de amplasament |

3.4.3 Cerințele BAT pentru utilizarea apei

În Concluziile BAT există următoarele cerințe privind utilizarea/reutilizarea apei, cu care SC EGGER România SRL s-a conformat:

BAT 2 – e) Revizuirea opțiunilor pentru reutilizarea apei de tratare și utilizarea de surse de apă secundare.

Pe amplasament există circuite de curățare, de reintroducere și re folosire ape în procesele tehnologice. În acest mod este evitată creșterea consumului de apă și este maximizată utilizarea apei existente în proces.

Având în vedere faptul că instalațiile tehnologice ale fabricii de plăci tip PAL, fabricii de OSB inclusiv centrala termică pe biomasă, sunt în întregime de ultimă generație în sectorul prelucrării lemnului pentru producția de PAL, OSB, funcționarea centralei termice pe biomasă, nu a fost considerată necesară elaborarea de studii de specialitate privind eficiența în utilizarea apei. De altfel, soluțiile tehnice alese prin proiectare conduc la utilizarea eficientă a apei și la minimizarea consumului acesteia.

Printre măsurile BAT adoptate prin proiect în vederea minimizării consumului de apă extrasă din surse și creșterea gradului de recirculare a apei se pot enumera:

- recircularea integrală a apei la instalația de purificare umedă a gazelor de ardere. Astfel, deși instalația necesită un debit constant de 2.736 m³/h, prin recircularea acesteia în proporție de 99,6%, debitul folosit de la sursă este redus la un debit de adaos de 10,8 m³/h, compensându-se astfel pierderile prin evaporație la contactul apei cu fluxul de gaze fierbinți;
- re folosirea apelor de spălare de la instalația de hârtie melaminată la prepararea adezivului la instalația de PAL brut (14 m³/lună);
- recircularea integrală a apei utilizate pentru prepararea agentului termic menajer;
- recircularea unor ape de răcire de la centrala termică pe biomasă și de la electrofiltru umed WESP;
- utilizarea preferențială a apelor pluviale colectate în cele două bazine de retenție și sedimentare ca rezerve suplimentare de apă de incendiu.

Documentul BREF „Reference Document on Best Available Techniques in Common Wastewater and Waste Gas Treatment / Management Systems in the Chemical Sector”, (pag 239) nu prezintă valori indicative pentru consumurile de apă unitare în sistemele de purificare a gazelor de ardere utilizând electrofiltrele umede.

De asemenea, au fost implementate următoarele măsuri BAT caracteristice centralelor termice pe biomasă conform Documentului BREF LCP (chiar dacă acesta nu este aplicabil direct soluției tehnologice adoptate pentru centrala termică de față):

- echiparea zonelor de stocare a biomasei cu rețele de canalizare pluvială;
- preîncălzirea regenerativă a apei de alimentare a cazanului de abur;
- pre-tratarea apei de alimentare a centralei termice (folosind apă tratată în cadrul fabricii de adezivi);
- echiparea cu sisteme de turnuri de răcire în circuit închis.

Utilizați tabelul următor pentru a răspunde altor cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

| Cerința caracteristica privind BAT | Răspuns | Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerința |
|---|--|---|
| A fost realizat un studiu privind eficiența utilizării apei? Indicați data și numărul documentului respectiv. | În documentele de proiectare au fost luate în considerare cerințele privind minimizarea consumurilor de apă. | Manager EHSE Responsabil protecția mediului |

| Cerinta caracteristica privind BAT | Răspuns | Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta |
|---|---|---|
| <p>Listati principalele recomandari ale aceluși studiu și termenele de realizare</p> <p>Anexati planul de acțiune pentru punerea în practică a recomandărilor și termenele stabilite.</p> | <p>Soluțiile tehnice alese prin proiectare conduc la utilizarea eficientă a apei și la minimizarea consumului acesteia:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Recircularea integrală a apei la instalația de purificare umedă a gazelor de ardere. 2. Refolosirea apelor de spălare de la instalația de hârtie melaminată la prepararea adezivului la instalația de PAL brut (14 m³/lună) 3. Recircularea integrală a apei utilizate pentru prepararea agentului termic menajer 4. Utilizarea preferențială a apelor pluviale de categoria I ca apă de incendiu. 5. Recircularea unor ape de răcire de la centrala termică pe biomasă și de la electrofiltru umed WESP; <p>Nu este cazul unui plan de acțiune, măsurile fiind constructiv adoptate astfel încât sunt utilizate în mod continuu.</p> | <p>Manager EHSE</p> <p>Responsabil protecția mediului</p> |
| <p>Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate.</p> | <p>Da. A se vedea lista din căsuța de mai sus. Ca urmare a aplicării acestor tehnici de reducere a consumului de apă, presiunea asupra resursei de apă pentru consumurile prezentate în tabelul de mai sus este diminuată la un debit maxim de aproximativ 3l/s.</p> | <p>Manager EHSE</p> <p>Responsabil protecția mediului</p> |
| <p>Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.</p> | <p>A se vedea lista de la căsuța de mai sus.</p> | |
| <p>Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu</p> | <p>Conform cerințelor din autorizația integrată de mediu.</p> | <p>Manager EHSE</p> <p>Responsabil protecția mediului</p> |
| <p>Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației IPPC și că veți prezenta metodologia utilizată și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.</p> | <p>Da</p> | <p>Manager EHSE</p> <p>Responsabil protecția mediului</p> |

Descrieți în căsuțele de mai jos poziția actuală sau propusă cu privire la alte cerințe caracteristice a BAT menționate în îndrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrați că propunerile sunt

BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau utilizarea măsurilor alternative, ca răspuns la întrebările de mai jos.

3.4.3.1 Sistemele de canalizare

Sistemele de canalizare trebuie proiectate astfel încât să evite contaminarea apei de ploaie. Acolo unde este posibil aceasta trebuie reținută pentru utilizare. Ceea ce nu poate fi utilizat, trebuie evacuat separat. Care este practica pe amplasament?

Canalizarea efluenților pe amplasamentul SC EGGER România SRL se realizează separat, în funcție de caracterul și sursa acestora (v. Anexa III.9 la Raportul de Amplasament). Efluenții (ape uzate menajere, ape pluviale și ape uzate tehnologice) sunt colectați și dirijați după cum urmează:

- **Apele uzate menajere** sunt colectate din zonele administrative și alte puncte de pe amplasament unde sunt instalate grupuri sanitare, utilizând o rețea de canalizare proprie și transportate gravitațional către stația de epurare mecano-biologică comună tuturor obiectivelor de pe amplasament (inclusiv instalația de adezivi). Rețeaua de canalizare menajeră este construită din conducte de PVC și PP, având o lungime totală de 3.525,0 m (din care 480 m în zona subconsumatorului EGGER Tehnologia SRL) și Dn cuprins între 150 și 300 mm. După epurare, apele sunt evacuate în bazinele de egalizare-omogenizare din imediata vecinătate, după care sunt evacuate împreună cu apele pluviale preepurate și cu o parte din apele uzate tehnologice în râul Suceava.
- **Apele pluviale** de pe amplasamentul fabricii de PAL sunt colectate utilizând două sisteme distincte, concepute în funcție de riscurile posibile de încărcare a apelor pluviale cu poluanți potențiali (materii în suspensie de la depozitarea și manipularea lemnului și produse petroliere de la scurgeri accidentale). Pe amplasamentele celor două entități – EGGER Romania SRL respectiv subconsumatorul EGGER Tehnologia SRL există câte două rețele de canalizare pluvială (categoria I – ape convențional curate, respectiv categoria II – ape potențial contaminate), care conduc apele pluviale către două bazine de retenție de 20.000 m³ respectiv 5.000 m³.
 - **Apele pluviale de categoria I** - sunt colectate de pe suprafețele tuturor teraselor clădirilor și de pe aleile de acces ale halelor de producție din zonele curate, adică din zonele unde nu este manipulat rumegușul sau lemnul în sistem deschis; sunt preluate prin rețeaua de canalizare pluvială îngropată PE, PVC dur și beton, cu Dn = 100-1800 mm și lungimea totală de 5.015 m (2.100 m la fabrica de PAL, 2.900 m la instalația OSB și centrala termică pe biomasă, 15 m la instalația de peleți), către un canal colector care le conduce gravitațional către hotarul estic al incintei într-o stație de pompare și apoi într-un **bazin de retenție a apelor pluviale** cu o capacitate de 25700 m³. Această rețea preia și fluxul de ape tehnologice de la răcirea stației de compresoare din cadrul fabricii de PAL. Apa acumulată în bazinul pluvial de retenție de 25700 m³ este în principal utilizată ca sursă de alimentare cu apă industrială (în principal în cadrul fabricii de adezivi), și ca rezervă de incendiu suplimentară, astfel încât evacuări din acest bazin nu se fac decât cu totul excepțional, în situația ploilor excepționale sau a unui regim de precipitații care aduce cu el riscul de inundare a amplasamentului, prin dispozitivul de supraplin a bazinului, în canalul CP7 și de aici în pâraul Saha.
 - **Apele pluviale categoria II** - colectate de pe acoperișurile clădirilor aferente instalației PAL, din zona de depozitare a așchiilor și lemnului, zona de prelucrare primară a materialului lemnos, căile de acces către aceste zone și suprafețele betonate aferente; sunt preluate prin 2 rețele de canalizare:
 - *o rețea de conducte îngropate* (tuburi de PVC dur și beton, cu o lungime totală de 6.900,0 m și Dn între 300 și 1200mm), amplasată în zona de procesare a materialului lemnos din cadrul fabricii de

PAL, precum și din zona instalațiilor de peleți și OSB, și a centralei termice pe biomasă, apele pluviale din zona rezervorului Diesel și a unei rampe de spălare auto din imediata vecinătate a rezervorului Diesel (după ce sunt trecute printr-un separator de hidrocarburi).

- *un inel de canalizare deschisă* - lungime totală de 1.500,0 m și dimensiunile canalului de 5 m lățime superioară, 2,7 m lățime la baza canalului și o adâncime de 50 cm. Fundul canalului este betonat, iar taluzurile acestuia sunt pavate cu dale din beton

După colectare, apele pluviale de categoria II sunt trecute printr-un bazin de retenție /decantare alcătuit din două camere betonate (5.000 m³) care asigură sitarea, separarea plutitorilor și grăsimilor și decantarea sedimentelor. Efluentul preepurat este dirijat apoi către bazinele finale de egalizare-omogenizare, după care este evacuat final la râul Suceava.

- **Ape uzate tehnologice** - este generat un debit mediu de ape uzate de 51,44 m³/h, din care 20,74 m³/h se recirculă intern, fie în cadrul fiecărei instalații, fie de la o instalație la alta. Restul debitului de ape uzate – 30,7 m³/h – este evacuat final la râul Suceava, aproximativ 75% fiind ape de răcire.

Rețelele de canalizare sunt realizate etanș astfel încât nu există pericolul contaminării solului și apelor subterane prin exfiltrații. Ele sunt realizate îngropat, fiind instalate sub adâncimea minimă de îngheț, conform prescripțiilor de proiectare. Periodic, se realizează inspecția tuturor căminelor de control aferente rețelelor de canalizare, și, în funcție de nevoi, se poate face inspecția detaliată a conductelor de canalizare în zonele unde se constată defecțiuni sau colmatări. Informații detaliate privind modalitatea de întreținere și reparații a rețelelor de conducte de canalizare sunt furnizate în Regulamentul de Exploatare a Folosinței de Apă.

3.4.3.2 Recircularea apei

Apa trebuie recirculată în cadrul procesului din care rezultă, după epurarea sa prealabilă, dacă este necesar. Acolo unde acest lucru nu este posibil, ea trebuie recirculată în altă parte a procesului care necesită o calitate inferioară a apei; pentru identificarea scopului pentru substituirea cu apă din surse reciclate, trebuie identificate cerințele de calitate a apei asociate fiecărei utilizări. Fluxurile de apă mai puțin contaminate, de ex. apele de răcire, trebuie păstrate separat acolo unde este necesară reutilizarea apei, posibil după o anumită formă de tratare.

Din procesele tehnologice principale și auxiliare desfășurate pe amplasamentul SC Egger România SRL practic nu rezultă efluenți tehnologici.

➤ **Instalația de producere plăci PAL**

- Apa utilizată la instalația de purificare umedă a gazelor arse WESP, pentru care se consumă un debit de apă de adaos de 5,6 m³/h, din care 3,0 m³/h fiind apă proaspătă din rețeaua de apă tehnologică, și 2,6 m³/h fiind efluent de răcire recirculat de la centrala termică pe biomasă. În circuitul apei de la WESP, este în permanență recirculat un debit de apă 2.736 m³/h, asigurând astfel un grad de recirculare a acesteia în proporție de **99,6%**, debitul folosit de la sursă reprezentând apă de adaos, pentru compensarea pierderilor prin evaporare la contactul apei cu fluxul de gaze fierbinți. Un debit de 1,04 m³/h de apă uzată de răcire este generat din acest punct de consum, care este recirculat integral la preuscătorul aschiilor de lemn.
- Apa de răcire de la stația de compresoare este evacuată în rețeaua de canalizare pluvială de categoria I, și de aici în bazinul de ape pluviale curate de 25.700 m³, fiind folosită pentru rețeaua de hidranți și sprinklere

➤ **Instalația de producere plăci OSB**

- Apele uzate tehnologice generate de la purificarea gazelor în cele două echipamente (scruberul Scheuch și electrofiltrul umed WESP) sunt recirculate local, respectiv de la scruber la electrofiltrul umed și de la electrofiltrul umed la spălarea și încălzirea buștenilor. Astfel, de la instalația de plăci OSB nu sunt generate ape uzate tehnologice care să necesite evacuarea finală
- Apele uzate rezultate de la spălarea și încălzirea buștenilor, sunt epurate cu un echipament de epurare pe principiul flotației, și apoi returnate în procesul de spălare și încălzire a buștenilor din cadrul instalației de OSB.
- **Centrala termică pe biomasă**
 - apele uzate tehnologice rezultate de la purjări de întreținere a circuitului de agent termic, precum și de la monitorizarea calității agentului termic la cazanul de abur, sunt dirijate printr-o conductă din PP, cu Dn = 50 mm și L = 120 m, la instalația de OSB, la etapa de spălare și încălzire a buștenilor, unde sunt refolosite integral
 - ape de răcire de la purjarea de întreținere a circuitului turnurilor de răcire, cu un debit mediu orar de 11,1 m³/h, sunt dirijate parțial pentru recirculare în cadrul fabricii de plăci de tip PAL (2,6 m³/h) și a instalației de plăci tip OSB (4,5 m³/h).

Cele două instalații (centrala termică pe biomasă și instalația de OSB) au fost concepute astfel încât apele uzate tehnologice (constând din purjări de întreținere a circuitelor de apă de răcire și agent termic) să fie refolosite integral în cadrul instalației de OSB. De asemenea, debitele de apă preluate de la surse constituie doar apă pentru compensarea pierderilor prin evaporare sau purjare de întreținere. Având în vedere modul de utilizare a apei prezentat anterior, rezultă că instalațiile funcționează în circuit închis complet, fără efluenți tehnologici evacuați la emisar.

3.4.3.3 Alte tehnici de minimizare

Se utilizează sistemele de răcire în circuit închis, cu recirculare integrală și doar adaos pentru pierderile prin evaporare sau purjate (tehnica de întreținere). Tehnicile de minimizare au fost prezentate detaliat anterior.

3.4.3.4 Apa utilizată la spălare

Acolo unde apa este folosită pentru curățire și spălare, cantitatea utilizată trebuie minimizată prin:

- aspirare, frecare sau ștergere mai degrabă decât prin spălare cu furtunul

Nu este cazul. Suprafețele solide din incintă sunt curățate uscat și prin aspirare, conform procedurilor interne de întreținere a spațiilor de lucru și echipamentelor, evitându-se astfel utilizarea apei.

- evaluarea scopului reutilizării apei de spălare

Aplicabil în cazul instalației de OSB, la prepararea soluțiilor de adezivi.

- controale stricte ale tuturor furtunelor și echipamentelor de spălare

Aplicabil în cazul instalației de OSB, la prepararea soluțiilor de adezivi.

Există alte tehnici adecvate pentru instalații?

Instalația de purificare a gazelor este curățată de circa două ori pe an cu ajutorul unui purificator mobil de înaltă presiune. Apa pentru curățare este preluată din rețeaua de apă pentru folosințe tehnologice. Efluentul rezultat în urma spălării este reintrodus în sistemul de purificare a gazelor, iar eventualele deșeuri (nămol) sunt eliminate conform normelor legale, utilizând un contractor autorizat.

4 PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1 INVENTARUL PROCESELOR

În cadrul platformei industriale EGGER din zona Rădăuți (județul Suceava), S.C. EGGER Romania S.R.L produce plăci de PAL și hârtie impregnată (cu care sunt acoperite 80% din plăcile de PAL brute), plăci de OSB și peleți. Ca activități secundare desfășurate sunt: producerea de energie termică și electrică în cadrul centralei termice pe biomasă, și reciclarea deșeurilor lemnoase în cadrul instalației aferente

➤ **Producția de plăci aglomerate de lemn (PAL) brut și PAL melaminat** (cca. 80% din plăcile de PAL brut). Procesul de producție se desfășoară automat și continuu (24 de ore, 8.400 ore anual) personal operativ lucrează în 4 schimburi (3 plus 1), 8h/zi, 7 zile/săptămână, iar personal administrativ într-un schimb, 5 zile/săptămână, cca. 241 zile/an. Activitatea de producție se desfășoară în următoarele etape tehnologice de bază, respectiv:

1. Producția de PAL brut;
 - 1.1. Achiziționarea, recepția și depozitarea materialului lemnos;
 - 1.2. Prelucrarea primară a materiei lemnoase (tocare, uscare, preparare așchii);
 - 1.3. Adezivarea așchiilor și producerea plăcilor aglomerate din lemn;
 - 1.4. Finisarea și depozitarea plăcilor aglomerate din lemn.
2. Producția hârtiei de impregnare în propriile instalații de impregnare;
 - 2.1 Prepararea amestecului de rășini pentru impregnare;
 - 2.2 Impregnarea hârtiei brute;
 - 2.3 Depozitarea hârtiei impregnate.
3. Acoperirea plăcilor aglomerate brute cu hârtie impregnată în presele cu secvență scurtă;
 - 3.1 Alimentarea cu plăci PAL brut și pregătirea acestora pentru aplicarea hârtiei impregnate;
 - 3.2 Acoperirea plăcilor cu hârtie impregnată și presarea plăcilor;
 - 3.3 Finisarea și depozitarea plăcilor de PAL melaminat.
4. Expediția produselor finite.

➤ **Instalația de producere a plăcilor de tip OSB** - personal operativ lucrează în 4 schimburi (3 plus 1), 8h/zi, 7 zile/săptămână, cca. 341 zile/an (8200 ore/an), iar personal administrativ într-un schimb, 5 zile/săptămână, cca. 241 zile/an. Principalele etape tehnologice ale procesului de producere a plăcilor de tip OSB sunt următoarele:

1. Achiziționarea, recepția și depozitarea materialului lemnos;
2. Pregătirea așchiilor umede (cojirea buștenilor, spălarea și încălzirea acestora, așchiera buștenilor, stocarea așchiilor în silozuri);
3. Uscarea așchiilor în uscătoarele cu tambur;
4. Pregătirea (sortarea) așchiilor uscate;
5. Producerea plăcilor de tip OSB (adezivarea așchiilor, formarea covorului de așchii și presarea acestuia cu ajutorul presei ContiRoll);
6. Finisarea, depozitarea și expediția plăcilor de tip OSB.

➤ **Centrala termică pe biomasă** este planificată a funcționa în 4 schimburi (3 plus 1), 8h/zi, 7 zile/săptămână, cca. 341 zile/an (8200 ore/an). Principalele etape tehnologice sunt:

1. Depozitarea, pregătirea și alimentarea cu biomasă;
2. Transformarea energetică a combustibilului (biomasă), în **aer fierbinte și abur fierbinte**
3. Valorificarea energetică a aburului fierbinte;
4. Valorificarea aerului fierbinte în uscătoarele instalației de OSB.

➤ **Instalația de producere a peleților din lemn** funcționează în 4 schimburi (3 plus 1), 8 h/zi, 7 zile/săptămână, cca. 360 zile/an, respectiv cca. 8600 ore anual, iar principalele etape ale procesului tehnologic sunt următoarele:

1. Aprovizionare cu materie primă;
2. Tocarea materialului grosier în moara cu ciocănele ;
3. Adăugarea liantului în fluxul tehnologic;
4. Transportul materialului procesat cu ajutorul benzilor cu lanț;
5. Climatizarea deșeurilor lemnoase și a liantului în buncărul de climatizare;
6. Peletizarea în prese și analiza calitativă a peleților;
7. Răcirea peleților și cernerea acestora;
8. Transportul în silozul de peleți, cântărirea și depozitarea peleților;
9. Curățarea peleților, transferul peleților către instalația de însăcuire sau direct în camioane și livrarea către terți.

➤ **Instalația de reciclare a deșeurilor lemnoase** - produce materie primă atât pentru instalația de producere a plăcilor de PAL cât și combustibil pentru centrala termică pe biomasă. Instalația este planificată a funcționa în 4 schimburi (3 plus 1), 8h/zi, 7 zile/săptămână, cca. 341 zile/an (8200 ore/an), iar principalele etape ale procesului tehnologic sunt următoarele:

1. Fluxul de reciclare 1- mărunțirea deșeurile lemnoase de dimensiuni mai mari în vederea valorificării termice (combustibil în centrala pe biomasă) și valorificării materiale (materie primă pentru producția de PAL) (tocătorul Grizzly)
2. Fluxul de reciclare 2 - mărunțirea mai avansată a materialului reciclabil, fie că provine de la tocătorul Grizzly (Reciclare 1), fie că se alimentează direct din depozitul de materie primă. Se produce fracțiefină (praf de lemn) pentru centrala termică pe biomasă, materie primă pentru instalația de peleți (transportată pneumatic fie în silozul 18), și așchii pentru stratul de mijloc (SM) de la instalația de PAL (transportată pneumatic la silozul 6 și de aici direct la uscătorul de așchii SM).

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|--|--------------------------------------|--|--|---|
| Producerea de plăci PAL brut, hârtie impregnată și plăci PAL melaminat | | | | |
| Etapa 1: Producția de PAL brut | | | | |
| Achiziționarea, recepționarea și depozitarea materialului lemnos | | | | |
| Achiziționarea, recepționarea și depozitarea materialului lemnos | A 1 - 01 | Achiziționarea, pregătirea și depozitarea așchiilor umede (umiditate naturală) și a altor tipuri de deșeuri lemnoase | 3 benzi de transport de la firma vecină Schweighofer, 1 buncăr de distribuție a așchiilor, 1 podea mobilă, transportoare cu banda, 1 detector de metale, 1 sortator cu discuri, 1 elevator, 1 separator așchii, instalații de exhaustare a prafului de lemn prevazute cu filtre cu saci. | Diferite tipuri de material lemnos Depozitul de lemn (cca. 20). Rumeguș și talaș: 2 silozuri (nr. 2 și nr. 3) x 10.000m ³ 2 silozuri (nr. 4 și nr. 5) x 750 m ³ Praf de lemn (cernere și șlefuire): 2 silozuri (nr. 16 și nr 17) x 650 m ³ Granulat: 1 siloz (nr. 11) x 420 m ³ și 1 siloz (nr. 15) x 420 m ³ . |
| Prelucrarea primară a materiei lemnoase | | | | |
| Pregătirea tocăturii | A 1 – 02 | Prelucrarea și tocarea lemnului brut (butuci de lemn) | Facilități de transport, 1 macara, 2 tocătoare (Hacke și Hombak), un buncăr de distribuție / alimentare cu tocătură, 1 podea mobilă, 1 sortator cu discuri, 1 detector de metale și supradimensiune, 1 buncăr de distribuție pt. mașinile Pallmann, 4 mașini Pallmann, | 4 silozuri depozitare așchii umede (nr. 5, nr. 6 și nr. 7 și 8) x 750m ³ |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|---|--------------------------------------|-----------------------------------|--|---|
| | | | <p>automat de ascuțit cutite Pallmann,</p> <p>2 masini de ascuțit cutite Hombach si Hacke,</p> <p>instalații de transport pneumatic către 2 instalații filtrare prevăzute cu filtre-saci,</p> <p>instalație transport talaș către silozul 18 și instalație de filtrare aferentă,</p> <p>instalații de filtrare praf de lemn;</p> | |
| Instalație reciclare a deșeurilor lemnoase | A6-01 | Mărunțirea deșeurilor reciclabile | 1 masă de alimentare, 1 separator corpuri străine, 1 tocător Grizzly, 1 bandă transportoare, 1 separator cu magnet, 1 elevator cu cupe, 1 buncăr. | 40 t atro/h |
| Uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață (SS), inclusiv producerea de energie necesară | A1 – 03.3 | Uscarea directă a așchiilor umede | <p>1 cameră de ardere mixtă (Putere termică instalată: 40 MW)</p> <p>1 cameră de amestec,</p> <p>1 uscător cu tambur,</p> <p>1 grup de cicloane,</p> <p>sistem de exhaustare către instalație de epurare a gazelor reziduale (WESP)</p> <p>instalație de extragere nisip HAMATEK,</p> <p>instalații de transport</p> | <p>Putere termică instalată: 40 MW</p> <p>1 siloz depozitare așchii uscate (nr. 10) x 420 m³</p> |
| Uscarea așchiilor pentru stratul de mijloc (SM) și producerea de energie necesară | A1 – 03.5 A7-01 | Uscarea directă a așchiilor umede | <p>1 preuscător cu racord la utilități (55 t atro la un ciclu de preuscare) compus din 2 tuneluri de uscare suprapuse formate din :</p> <p>8 module și 3 ventilatoare,</p> <p>8 schimbătoare de căldură</p> <p>o bandă transportoare prevăzută cu pori</p> <p>1 cameră de ardere mixtă (Putere termică instalată: 35 MW)</p> <p>1 cameră de amestec,</p> | <p>Putere termică instalată: 35 MW</p> <p>1 siloz depozitare așchii uscate (nr. 9) x 420 m³</p> <p>Capacitate preuscător: 55 t atro la un ciclu de preuscare</p> |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|---|--------------------------------------|--|--|---|
| | | | 1 uscător cu tambur, 1 grup de cicloane, sistem de exhaustare către instalație de epurare a gazelor reziduale (WESP), instalație de extragere nisip HAMATEK, instalații de transport, | |
| Pregătirea așchiilor uscate | A 1 – 04 | Transferul, separarea și depozitarea așchiilor uscate. | 2 site oscilante pt. SM, 2 site oscilante pt. SS, 1 separator SS, 2 separatoare SM, 1 sortator SGH, 1 moară cu ciocane tip PHMS 12-18, 2 mori Pallmann, instalații de filtrare a prafului de lemn, instalații transfer praf de lemn, instalații de filtrare. | 3 silozuri așchii uscate (nr. 12, nr. 13 și nr. 14) x 950 m ³ 2 siloz praf de cernere (nr. 16 și nr. 17) x 650 m ³ |
| Adezivarea așchiilor și producerea plăcilor | | | | |
| Adezivarea așchiilor | A 1 – 05 | Prepararea amestecului de adeziv, aplicarea amestecului de adeziv, separat pt SS și SM | Pentru fiecare din liniile SM și SS : Instalații de dozare și transport a substanțelor folosite pentru adezivare Instalații de extracție așchii uscate din silozurile 12, 13 și 14 Instalație de evacuare deșeurilor metalice cu detector de metale 1 buncăr de dozare, 1 cântar de bandă, 1 mixer adezivi și așchii | Capacitatea de producție: 700.000 m ³ plăci / an |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|--|--------------------------------------|--|--|--|
| | | | Instalație de răcire a mixerelor Transportor cu lanț pentru așchii adezivate | |
| Formarea plăcilor aglomerate din lemn | A 1 - 05 | Compactarea preliminară a plăcilor, presarea plăcilor cu ajutorul preseii ContiRoll. | 1 stație de distribuție a așchiilor, 1 stradă de formare, 1 instalație de măsurat a greutateii unui corp raportat la unitatea de suprafață, 1 magnet, 1 presă preliminară, 1 cititor de densitate, 1 detector metale, 1 instalație de returnare așchiilor eronate și siloz pentru așchiile returnate (siloz nr. 15), 1 presă ContiRoll, Instalație de colectare și purificare a gazelor provenite din procesul de presare 1 instalație de filtrare a prafului de lemn; 1 instalație de transport pneumatic material granulat către silozurile 4 sau 11. | 1 siloz pentru așchiile returnate (siloz nr. 15) x 420 m ³ , |
| Producerea de energie pentru încălzirea uleiului presa ContiRoll | A1 – 05.6 | Încălzirea uleiului pentru funcționarea preseii ContiRoll | 1 instalație de încălzire ulei termic: cazan cu arzător gaz metan (putere 10 MW) circuit închis ulei termic (57.000 l ulei termic în circuit închis) cazan | Capacitate arzător: 10 MW, 57.000 l ulei termic în circuit închis; înlocuire la 5-7 ani. |
| Finisarea și depozitarea plăcilor din lemn | | | | |
| Finisarea plăcilor aglomerate | A 1 – 06 | Dimensionarea plăcilor cu ajutorul unui ferăstrău diagonal, răcirea | 1 stație de tivit și tăiat la lungime a placilor, 1 instalație de măsurare a grosimii, 1 cântar PAL brut, | Capacitatea de producție: 700.000 m ³ plăci / an 2 silozuri praf de la șlefuire (nr. 16 și nr. 17) x 650m ³ |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|--|--------------------------------------|--|---|---|
| | | plăcilor în dispozitive de răcire în formă de stea, șlefuirea, tivirea și transferul plăcilor pentru ambalare. | 1 tocător de plăci neconforme, 3 racitoare tip stea pentru plăci, Instalații de transport, cărucioare mobile, 2 mașini de șlefuire, stație de control, 1 instalație ajustare margini și debitare longitudinală, Instalații prevăzute cu filtre cu saci pentru praful de lemn | |
| Depozitarea plăcilor aglomerate din lemn | A 1 – 09 | Ambalare și depozitare plăci aglomerate din lemn | 1 stație de ambalare în pachete (Capacitate de stocare: 35.000 m ³ PAL) 1 instalație de formare stive instalații de filtrare a prafului de lemn. Motistivuitoare | Capacitate de stocare: 35.000 m ³ PAL |
| Etapa 2: Producerea hârtiei impregnate | | | | |
| Prepararea amestecului de rășini | A 2 – 01/02 | Prepararea amestecului de rășini în instalații speciale | Instalații de preparare a amestecului. Rezervoare de stocare: rășină de impregnare pe bază de melamină - MF (8 rezervoare x 25 m ³), rășină pe bază de uree – UF (8 rezervoare x 25 m ³), agent tensioactiv (1 rezervor x 12 m ³), agent separator (1 rezervor x 12 m ³), întăritor pe bază de melamină (1 rezervor x 12 m ³), întăritor pe bază de uree (1 rezervor x 12 m ³), agent antiblocare (1 rezervor x 12 m ³), agent antipraf (1 rezervor x 12 m ³), instalații de preparare a amestecului. <i>Notă: toate materialele necesare preparării amestecului de rășini mai puțin MF și UF sunt depozitate și în cca 30 IBC pentru a asigura stocul minim până la golirea completă a rezervoarelor și reumplerea cu următoarea șarjă de material.</i> | Capacitate de producție: 120 mil. m ² / an hârtie impregnată |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|---|--------------------------------------|--|---|--|
| Impregnarea propriu-zisă | A 2 – 01/02 | Trecerea hârtiei prin cuve cu rășini melaminice și uscarea acesteia în 2 x 11 câmpuri de uscare. | 2 linii de impregnare (Capacitate totală de producție: 120 mil. m ² / an hârtie impregnată) fiecare dotată cu: 2 cuve cu rășini, 2 cilindri de tip Raster, 11 arzătoare (capacitate termica 0,35 MW/arzător), 11 câmpuri de uscare. 1 instalație de post ardere-catalitică KAT (capacitate termica 1 MW); | Capacitate termică instalație de impregnare: 2 x 3,85 MW Capacitate termică instalație de epurare a gazelor reziduale: 2 x 1 MW |
| Depozitarea hârtiei brute depozitarea hârtiei impregnate | A2 - 04 | Depozitarea hârtiei brute înainte de impregnare și depozitarea hârtiei impregnate | 1 depozit hârtie Motostivitoare | Hala 11: capacitate 300 m ² supraetajat Hala 10: 420 m ² supraetajat |
| Etapa 3: Acoperirea plăcilor aglomerate din lemn cu hârtie impregnată | | | | |
| Alimentarea cu plăci de PAL | - | Preluarea plăcilor de PAL din depozitul de PAL brut, curățarea și verificarea grosimii plăcilor | 1 cărucior rulant, 2 instalații de preluare și alimentare, dispozitive de împingere, 1 transportor cu role, 1 instalație de alimentare cu plăci, instalație de transport a hârtiei impregnate | 560.000 m ³ / an plăci PAL |
| Acoperirea plăcilor aglomerate din lemn cu hârtie impregnată | A 4 – 01/03 | Acoperirea plăcilor aglomerate din lemn cu hârtie impregnată și presarea lor | 3 instalații de presare cu secvență scurtă (KT) cu stivă de plăci (capacitate 480.000m ³ /an) 1 fierăstrău, 1 perie, 1 dispozitiv stea pentru întoarcerea plăcilor, 1 instalație de filtrare a prafului de lemn pt. fiecare presă KT; | 560.000 m ³ / an plăci PAL melaminat |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|--|--------------------------------------|---|--|---|
| Finisarea și depozitarea plăcilor melaminate | - | Finisarea plăcilor, controlul calității, răcirea ambalare și depozitare | 1 instalație de controlul calității, 1 instalație de stivuire, 1 linie de ambalare a plăcilor melaminate, facilități de transport; | |
| Producerea energiei pentru încălzirea uleiului termic pentru funcționarea preselor | A4 – 06.1 | Încălzirea uleiului termic pentru funcționarea celor 3 prese cu secvență scurtă | 1 instalație ardere gaz metan (Capacitate arzător: 5,5 MW), 1 circuit închis ulei termic (35 mc ulei termic în circuit închis) cazan, | 41.000 t ulei termic în circuit închis, înlocuire la 5-7 ani. Capacitate arzător: 5,5 MW |
| Etapa 4 : Expediția produselor finite | | | | |
| Expediția produselor finite | - | Expediția plăcilor de PAL brut și melaminat și a hârtiei impregnate | Instalații de transport: 3 motostivuitoare x 9 t, 8 motostivuitoare x 7t, 2 motostivuitoare x 2,5 t, 1 electro-motostivuitoare. | |
| Instalația de producere a plăcilor de tip OSB | | | | |
| Achiziționarea, recepția și depozitarea materialului lemnos | | | Transport cu mijloace auto și feroviar încărcătoare cu clești | - |
| Pregătirea așchiilor umede | | (cojirea buștenilor, spălarea și încălzirea acestora, așchiera buștenilor, stocarea așchiilor în silozuri); | 2 instalații cu tambur pentru decojirea buștenilor, benzi evacuare coajă, 3 tuneluri de spălare bușteni, instalație de filtrare și recirculare apă pentru spălat bușteni, 2 mașini de așchiere bușteni, 2 buncare stocare temporară așchii umede (2 x 493 m ³) sisteme de exhaustare și filtrare. | Capacitate buncăr de stocare: 2 x 493 m ³ |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|---|--------------------------------------|--|--|---|
| Uscarea așchiilor în uscătoarele cu tambur; | | | 2 camere de ardere (35MW arzător SM, 30MW arzător SS), 2 uscătoare cu tambur (unul pentru SS și unul pentru SM), dispozitive tip ciclon, ecluze cu roți cu cupe, dispozitive transportoare, sisteme de exhaustare și instalație de epurare (WESP), siloz praf de lemn și instalații de epurare. Instalație pentru reintroducerea în producție a așchiilor evacuate în boxele de urgență compusa din : -separator cinetic si -sneec de alimentare aschii recuperate in transportorul TKF40. | 35 MW arzător SM, 30MW arzător SS |
| Pregătirea (sortarea) așchiilor uscate; | | | 2 sisteme sortare/dimensionare așchii o instalație de sortare materie lemnoasă fină: material fin, material foarte fin și praf de lemn, transportoare cu racleți, sisteme transport pneumatic praf de lemn, sisteme de exhaustare și filtrare. | - |
| Producerea plăcilor de tip OSB | | (adezivarea așchiilor, formarea covorului de așchii și presarea acestuia cu ajutorul preseii ContiRoll); | 2 instalații de adezivare prin pulverizare (pentru SS și SM), benzi transportoare, mașina de format covorul de așchii, presa ContiRoll, cazan pentru încălzirea uleiului termic (8,8 MW, 80 mc de ulei termic în circuit închis) instalație de eliminare substanțe volatile din uleiul termic (cu azot), sistem de exhaustare și instalație de epurare (scruber umed) | Capacitate cazan de ardere pe gaz metan: 8,8 MW |
| Finisarea și condiționare OSB. | | | Instalație de tăiere longitudinală și transversală, concasor plăci neconforme, 2 dispozitive răcire tip stea, instalație de stivuit, sisteme de exhaustare și filtrare | Capacitate depozit condiționare: 8.000 m ³ |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|--|--------------------------------------|-----------|---|--|
| Prelucrări finale, ambalare, depozitare și expediție | | | 1 linie de tăiere format cant drept + instalație de ambalare, 1 linie de tăiere și profilare lambă și uluc + instalație de ambalare, sisteme de exhaustare și filtrare. | Capacitate depozit produse finite: 30.000 m ³ . |
| Centrala termică pe biomasă | | | | |
| Depozitarea, pregătirea și alimentarea cu biomasă | | | <p>1 podea mobilă cu 3 benzi cu câte 4 trepte, 1 transportor oscilant, 1 separator cu discuri pentru materialul grosier 1 bandă transportoare pentru evacuarea materialului grosier în boxă, 1 transportor cu racleți TKF 1 (250t/h), 1 elevator cu cupe și transportoarele cu racleți TKF 2 și 3 (25t/h) 2 conducte pneumatice de transport către două arzătoare tip suflantă; 1 toculator pentru mărunțirea paielor, 2 transportoare cu racleți TKF 4 și 5 (250t/h) 1 buncăr de dozare cu instalația de descărcare și 2 melci dozatori, 2 ecluze cu roți cu cupe, 2 saboți de alimentare, 2 două suflante transportoare</p> <p>Instalație gestionare praf de la Recycling compusa din: - Filtru rotund fruv 1600-06/034-B (Debit 4620 m³ /h) - valva rotativa zss0630-nk-32, - buncar colectare praf, extracție și transport cu snec</p> | <p>Suprafață totală hală combustibil: cca. 618 m². Capacitate Siloz 20: 750 m³ Capacitate transportatoare racleți: 50t/h</p> |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|--|--------------------------------------|-----------|---|---|
| | | | - transportor paie/praf TTK24 BRZH AR1504C EBA50. | |
| Transformarea energetică a combustibilului (biomasă), în aer fierbinte și abur fierbinte | | | <p>1 camera de ardere;</p> <p>1unitate de alimentare cu combustibil, cu sistem hidraulic și grătar culisant,</p> <p>1 sistem de aer primar și secundar;</p> <p>1sistem de gaze recirculate;</p> <p>2 focare cu suflantă și dispozitive de dozare;</p> <p>arzătoare cu gaz pentru pornire și susținerea arderii;</p> <p>sisteme de evacuare a cenușii;</p> <p>1 ciclon pentru aer fierbinte;</p> <p>1 ciclon pentru gaze de ardere;</p> <p>1 coș de avarie;</p> <p>1generator de abur cu :</p> <p>supraîncălzitoare și economizoare;</p> <p>1 sistem de apă de alimentare cu degazor; 1 sistem de evacuare a apei, golire,</p> | <p>Max. 43 MW energie termică (abur fierbinte) pentru producerea de energie electrică</p> <p>Max. 40 MW energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor.</p> |
| Valorificarea energetică a aburului fierbinte | | | <p>conducte de abur fierbinte spre turbina de abur;</p> <p>1 stație de reducere a presiunii aburului;</p> <p>1 grup turbo- generator;</p> <p>1 condensator cu pompe pentru condensat;</p> <p>2 turnuri de răcire cu sistem de apă de răcire</p> <p>Max. 43 MW energie termică (abur fierbinte) pentru producerea de energie electrică</p> <p>Putere maximă turbină de abur: 14,51MW.</p> <p>Putere preconizată de funcționare: 12 MW)</p> | <p>Max. 43 MW energie termică (abur fierbinte) pentru producerea de energie electrică</p> <p>Putere maximă turbină de abur: 15,3 MW.</p> <p>Putere preconizată de funcționare: 12 MW)</p> |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|--|--------------------------------------|-----------|---|--|
| Valorificarea aerului fierbinte în uscătoarele instalației de OSB | | | Sisteme de transfer al aerului fierbinte spre uscătoarele așchiilor. Max. 40 MW energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor | Max. 40 MW energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor. |
| Instalație de producție peleți | | | | |
| Aprovizionare cu materie primă; | | | <p>Cele 2 silozuri de așchii uscate dotate cu:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 senzor cu ultrasunete și 2 semnalizatoare cu rotor 2 întrerupătoare de nivel la partea superioară și cea inferioară pentru măsurarea nivelului de umplere; 1 melc de evacuare rotativ cu rol de dozare a materialului dotat cu motor electric și senzor de turație; 1 melc cu jgheab cu motor electric, sondă de turație, senzor de aglomerare; 1 lanț cu jgheab; 1 senzor de scânteie la partea superioară și la cea inferioară a silozului; 2 duze de pulverizare cu apă 1 sită oscilantă de cernere praf din așchiile pt SS (amplasată după silozul 18) <p>instalație de întoarcere după cernere în sita oscilantă a fracției fine către silozul de praf</p> <p>instalație de transport așchii către instalația de peleți,</p> | 2 silozuri de materie primă x 750 m ³ . |
| Tocarea materialului grosier în moara cu ciocănele ; | | | 2 șnecuri Knoblinger TS 2x400x8000; | - |
| Transportul materialului procesat cu ajutorul benzilor cu lanț și adăugarea liantului în | | | 2 motoare electrice de acționare; 1 convertizor de frecvență; sonde de turație; 1 șnec de evacuare a liantului. | 1 siloz de depozitare a liantului cu V = 80 m ³ |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|---|--------------------------------------|-----------|---|--|
| fluxul tehnologic și | | | 1 moară cu ciocănele cu L = 3.140 cm, l = 2800 cm și H = 1915 cm, dotată cu: - o instalație de despăfuire - filtru rotund cu 94 saci, - 1 ventilator, - 1 valvă rotativă tip Scheuch | |
| Climatizarea deșeurilor lemnoase și a liantului în buncărul de climatizare; | | | 1 melc de umezire; 1 transportor cu lanț dotat cu jgheab până la partea superioara a buncărului de climatizare; 2 duze pentru umezire; 1 sonda de turație; 1 șnec de evacuare a materialului; 2 motoare de electrice; | |
| Peletizarea în prese și analiza calitativă a peleților; | | | 1 buncăr de climatizare, dotat cu ecluze tip roată cu alveole (V = 21 m ³) recipient de climatizare; 2 motoare electrice; 3 sisteme de protecție la explozie; 1 duză de pulverizare apă; 2 melci de dozare cu turație reglabilă acționați; 2 senzori de aglomerare; | 1 buncăr de climatizare cu V = 21 m ³ . |
| Răcirea peleților și cernerea acestora; | | | 1 ansamblu peletizare compus din: - 2 melci dozatori dotați cu 2 motoare electrice și cu sondă de turație; | - |
| Transportul în silozul de peleți, cântărirea și depozitarea peleților; | | | 2 tăvăluge; 2 matrițe inelare; 2 motoare electrice pentru acționarea preselor; 2 cușite tăietoare pentru debitarea peleților ; 1 transportor cu lanț dotat cu motor electric, sonda de turație și senzor de aglomerare. | - |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|---|--------------------------------------|--|--|-------------------------------------|
| Curățarea peștilor, transferul peștilor către instalația de însăcuire sau direct în camioane și livrarea către terți. | | | 1 buncăr de răcire cu D = 0,5 m, dotat cu: 1 melc cu jgheab și clapetă comutatoare; 1 răcitor dotat cu 2 motoare electrice la partea inferioară și superioară, 1 mașină de cernere dotată cu motor electric. | Capacitate de producție 75.000 t/an |
| Instalația de reciclare deșeuri lemnoase | | | | |
| Reciclare 1 | | | 1 masă de alimentare, 1 separator corpuri străine, 1 tocător Grizzly, 1 bandă transportoare, 1 separator cu magnet, 1 elevator cu cupe, 1 banda transport, 1 buncar. | |
| Reciclare 2 | | | 1 transportor cu banda, 1 buncar stocare aschii cu podele mobile de extractie, 1 transportor cu banda și separator magnetic, 2 separatoare aschii tip Dynascreen, 1 moara cu ciocane tip PHPS 16-18, transportoare cu racleti TKF și benzi transportoare cu magneti de separare metale, 1 instalație de curățare aschii tip DCC 250MC, 1 separator de metale cu magnet tambur, 1 separator nemetale, 1 moara cu ciocane tip PHMS 18-20, 1 separator tip Wind Sifter WS 7.5 (extragere nisip și praf), 1 elevator, 1 instalație de transport pneumatic a prafului la centrala termică, instalație de transport pneumatic a prafului la siloz 6, instalații de exhaustare a prafului de lemn din hala și de la morile cu ciocane prevăzute cu filtre și transportoare TKF de preluare a prafului | |
| Alte activități pe amplasament | | | | |
| Producerea energiei pentru prepararea agentului termic și apei calde pentru hala 20B | A 1 – 20b.1 | Producerea energiei pentru prepararea agentului termic și apei calde pentru hala | 1 instalație de ardere pe gaz metan | Capacitate arzător: 0,635 MW |

| Numele procesului | Numărul procesului (dacă este cazul) | Descriere | Instalații | Capacitatea maximă |
|--------------------------|--------------------------------------|---|----------------------|--------------------|
| | | 20B | | |
| Testare calitate produse | - | Testare calitate plăci de PAL după fierăstrăul diagonal și în laborator | Instalații specifice | - |

| |
|---|
| Infrastructura/ utilități și servicii auxiliare |
| Depozit material lemnos (cca. 20 ha) |
| Depozit produse tăiate sau finisate |
| Clădire uzinală (20b), care cuprinde: atelier mecanic și atelier electric pentru reparații interne și mentenanță, depozit de uleiuri (noi și uzate) |
| Stație de compresoare |
| Sediu administrativ cu birouri (20a) |
| Clădire poartă cu instalații de măsurare a greutateii și spații de parcare |
| Calea ferată internă și drumuri pentru circulația internă |
| Protecția împotriva incendiilor (rezervoare sprinkler, hidranți interiori și exteriori etc.); |
| Stație trafo 110 KV și SRMP alimentare GN |
| Stație Diesel și Stație GPL |
| Rampă spălare auto |
| Parcare pentru vehicule de tonaj greu și tonaj ușor |
| Atelier de verificare a calității produselor |
| Legătura cu fabrica vecină (SCHWEIGHOFER) – 3 benzi transportatoare |
| Alimentarea cu apă de la rețeaua mun. Rădăuți și din puțuri ca apă industrială și potabilă; sistem de puțuri de alimentare cu apă de mică adâncime și aducțiune cu apă din zona Dornești-mal drept Suceava, inclusiv panou electric de comandă și incintă securizată |
| Sistemul de canalizare, stația de epurare a apelor uzate menajere; stație de pompare și bazine de retenție/decantare apă pluvială; stație de pompe pentru evacuarea apelor uzate și pluviale preepurate, cu bazine de egalizare-omogenizare; conductă de evacuare a efluenților în râul Suceava |
| Instalații cu azot |
| Instalații de răcire cu freoni |

4.2 DESCRIERILE PROCESELOR

Prezentați diagrama/diagramele fluxurilor procesului tehnologic al activităților pentru a indica principalele faze ale procesului și pentru a identifica mijloacele prin care materialele sunt transferate de la o activitate la alta.

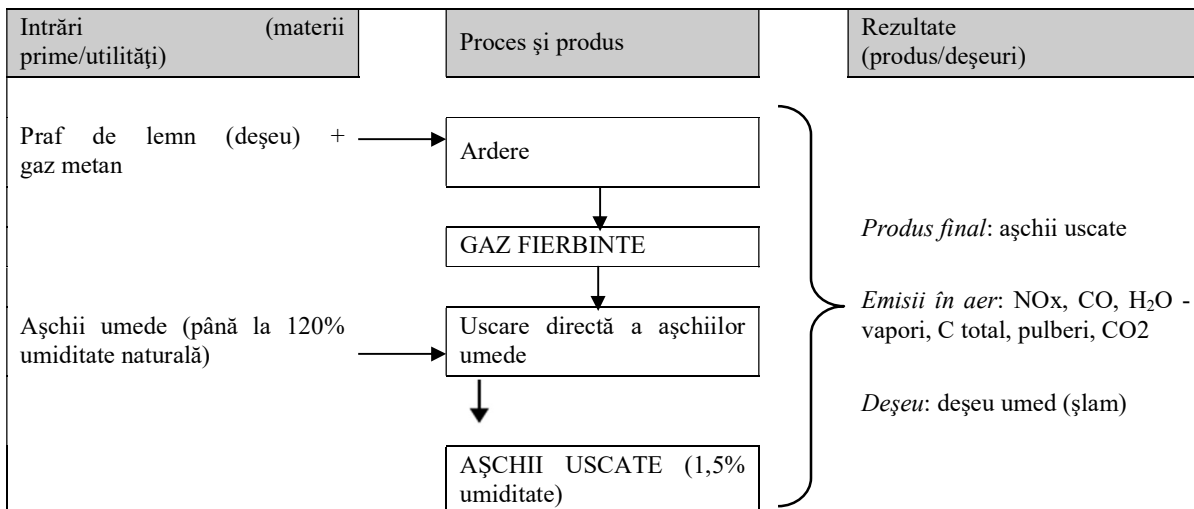
A se vedea și în Raportul de amplasament, schemele fluxurilor tehnologice (Anexele III.1-III.6)

4.2.1 Producerea plăcilor de PAL brut și melaminat

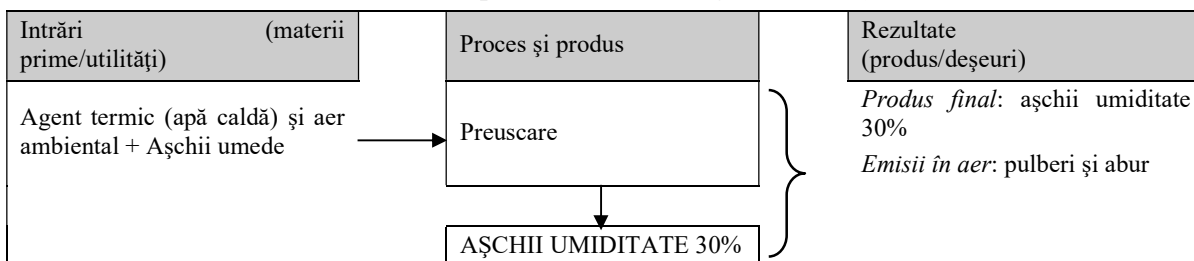
Pregătirea așchiilor umede (A 1 – 01) și pregătirea tocăturii (A 1 – 02)

| Intrări prime/utilități (materii) | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|--|--|---|
| Așchii de lemn Lemn, resturi de lemn Tocătură, talăș | <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">Mărunțire</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">Transport către silozul de așchii umede</div> <div style="text-align: center;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Transport către uscător pt SS, respectiv preuscător și uscător pt SM</div> | <p><i>Produs final:</i> așchii pt stratul de suprafață (SS) și stratul de mijloc (SM)</p> <p><i>Emisii în aer:</i> praf de lemn</p> <p><i>Deșeuri:</i> deșeu de lemn, pietre, metal</p> |

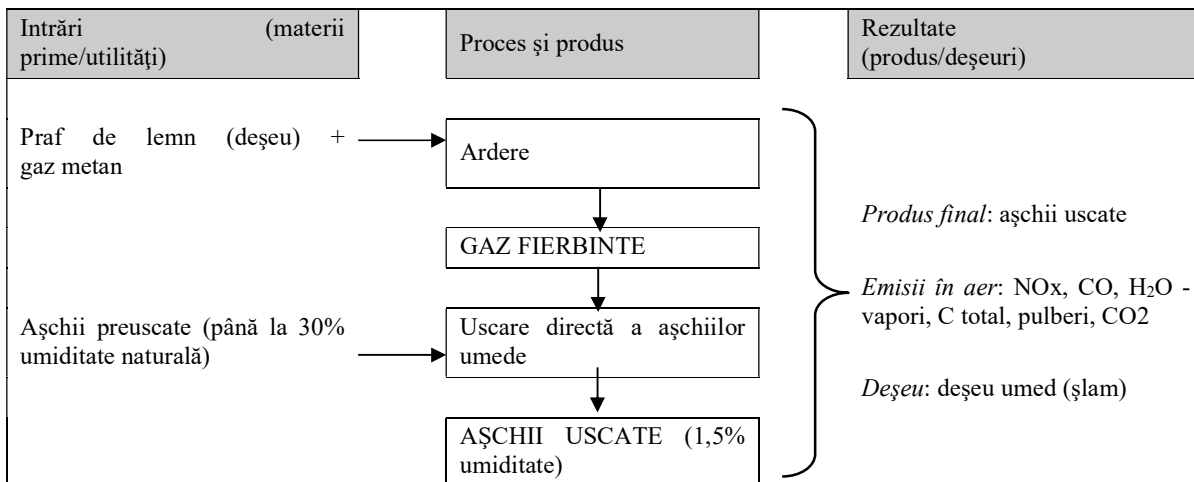
Producerea energiei pentru uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață (A1 – 03.3)



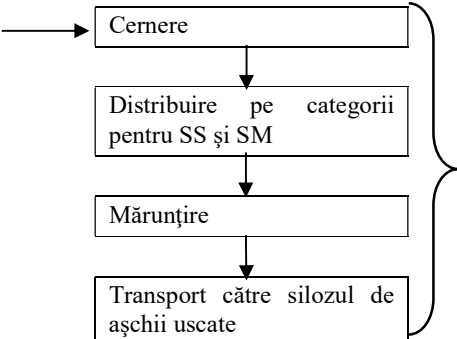
Preuscarea așchii pentru stratul de mijloc (A7 – 01)



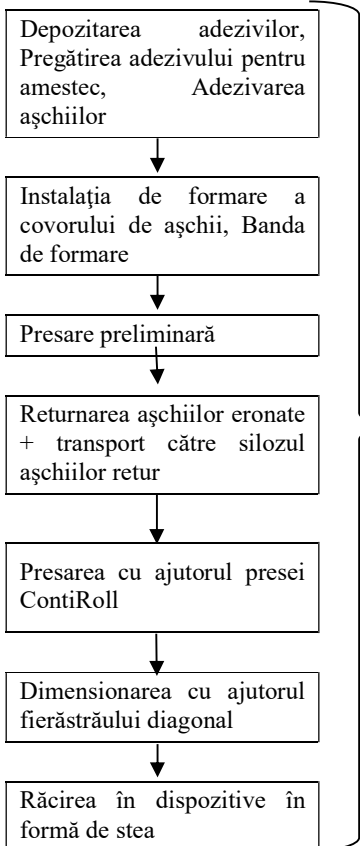
Producerea energiei pentru uscarea așchiilor pentru stratul de mijloc (A1 – 03.5)



Pregătirea așchiilor uscate (A 1 – 04)

| Intrări (materii prime/utilități) | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|-----------------------------------|---|---|
| Așchii uscate |  <pre> graph TD A[Așchii uscate] --> B[Cernere] B --> C[Distribuire pe categorii pentru SS și SM] C --> D[Mărunțire] D --> E[Transport către silozul de așchii uscate] </pre> | <p><i>Produs final:</i> așchii uscate pentru SS și SM</p> <p><i>Emisii în aer:</i> praf de lemn,</p> <p><i>Deșeuri:</i> deșeuri de lemn, pietre</p> |

Producerea plăcilor aglomerate din lemn (A 1 – 05)

| Intrări (materii prime/utilități) | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|--|---|--|
| Așchii uscate Adeziv Întăritor Emulsie PMDI Accelerator |  <pre> graph TD A[Depozitarea adezivilor, Pregătirea adezivului pentru amestec, Adezivarea așchiilor] --> B[Instalația de formare a covorului de așchii, Banda de formare] B --> C[Presare preliminară] C --> D[Returnarea așchiilor eronate + transport către silozul așchiilor retur] D --> E[Presarea cu ajutorul preseii ContiRoll] E --> F[Dimensionarea cu ajutorul fierăstrăului diagonal] F --> G[Răcirea în dispozitive în formă de stea] </pre> | <p><i>Produs final:</i> plăci aglomerate din lemn</p> <p><i>Emisii în aer:</i> emisii de formaldehidă, pulberi</p> <p><i>Deșeuri:</i> Plăci rebut (utilizate ca ambalaj)</p> |

Producerea energiei pentru încălzirea uleiului termic utilizat la presa ContiRoll (A1-05.6)

| Intrări prime/utilități) | (materii | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|--------------------------|----------|-----------------------|---|
| Gaz metan | → | Ardere combustibil | <i>Produs final:</i> Ulei termic fierbinte <i>Emisii în aer:</i> NOx, CO, H2O - vapori, CO2 <i>Deșeu:</i> ulei termic uzat, înlocuit la 5-7 ani |
| | | ↓ | |
| | | Încălzire | |
| Ulei termic rece | → | ULEI TERMIC FIERBINTE | |

Finisarea plăcilor aglomerate din lemn (A 1 – 06)

| Intrări prime/utilități) | (materii | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|-----------------------------------|----------|--|---|
| Plăci aglomerate din lemn (brute) | → | Răcire și rotire în dispozitivele sub formă de stea | <i>Produs final:</i> Plăci PAL șlefuite <i>Emisii în aer:</i> pulberi <i>Deșuri:</i> Praf de la șlefuire (reintroducere în producție) |
| | | ↓ | |
| | | Mașină de șlefuit, + transport al prafului de la șlefuit în silozul pt praf de la șlefuire | |
| | | ↓ | |
| | | Dimensionare longitudinală și la dimensiuni comandate | |
| | | ↓ | |
| | | Stivuire și împachetare sau Stivuire pentru transfer în depozitul de PAL brut | |

Impregnare hârtiei A 2 -01/02

| Intrări prime/utilități) | (materii | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|---|----------|---|--|
| Gaz metan | → | Reacții chimice în zona de uscare (11 câmpuri de uscare) | <i>Produs final:</i> Hârtie impregnată <i>Emisii în aer:</i> NOX, CO, COV, vapori de H2O <i>Deșuri:</i> hârtie, resturi de hârtie decor (impregnată preliminar cu un anumit model), carton, folii de plastic |
| | | ↓ | |
| Hârtie brută; Rășini de impregnare; Agent tensioactiv ; Agent separator Agent antiblocare Întăritor; Apa | → | AER FIERBINTE | |
| | | ↓ | |
| | | Impregnarea hârtiei în cuvele cu rășini și uscarea în câmpurile de uscare | |
| | | ↓ | |
| | | HÂRTIE IMPREGNATĂ | |

Acoperirea plăcilor în 3 prese cu secvență scurtă (KT) (A 4 – 01 / 03)

| Intrări prime/utilități) | (materii | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|--|----------|--|---|
| Plăci aglomerate din lemn șlefuite, Hârtie impregnată | → | Alimentare | <i>Produs final:</i> plăci PAL melaminate și ambalate <i>Emisii în aer:</i> pulberi <i>Deșeuri:</i> resturi hârtie impregnată, aşchii de lemn |
| | | Acoperire cu hârtie impregnată | |
| | | Presare în 3 prese cu secvență scurtă | |
| | | Răcire + rotire în dispozitive în formă de stea Controlul calității | |
| | | Stivuire | |
| | | Ambalare | |

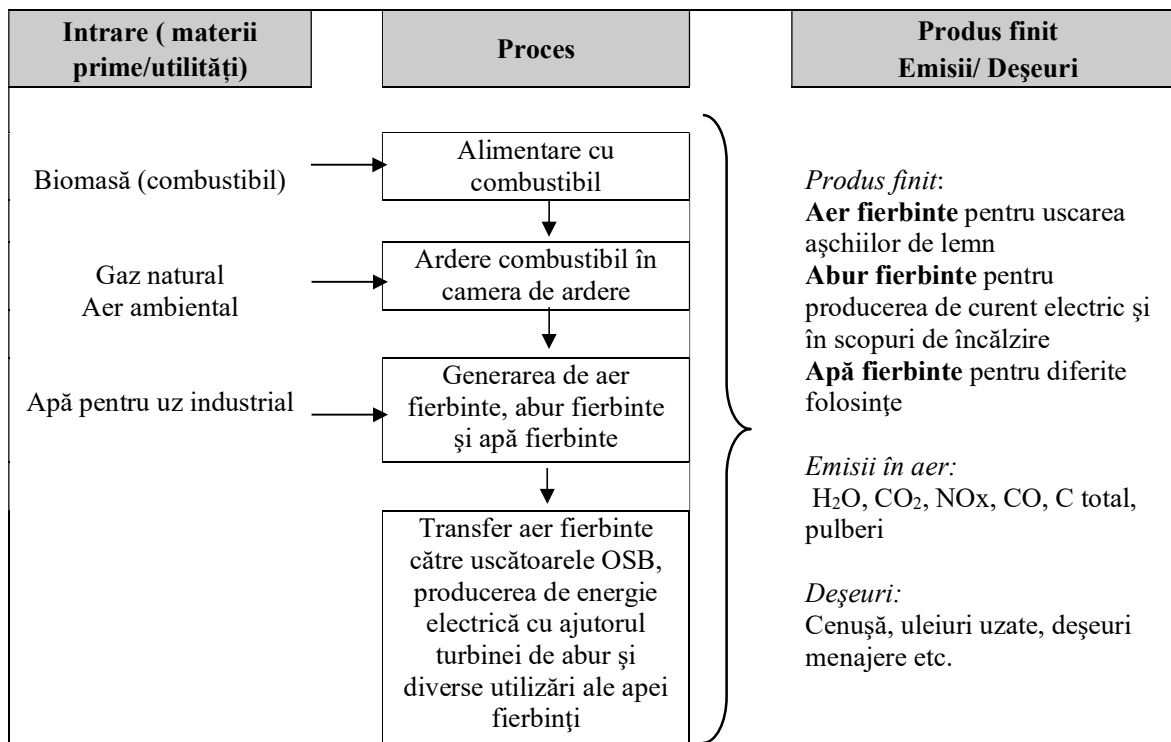
Producerea energiei pentru încălzirea uleiului termic utilizat la presele cu secvență scurtă (A4 – 06.1)

| Intrări prime/utilități) | (materii | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|--------------------------|----------|-----------------------|---|
| Gaz metan | → | Ardere | <i>Produs final:</i> Ulei termic fierbinte <i>Emisii în aer:</i> NOx, CO, H2O - vapori, CO2 <i>Deșeu:</i> ulei termic uzat, înlocuit la 5-7 ani |
| | | Încălzire | |
| Ulei termic rece | → | ULEI TERMIC FIERBINTE | |

Producerea energiei pentru prepararea apei calde și a agentului termic pentru încălzire hala 20b

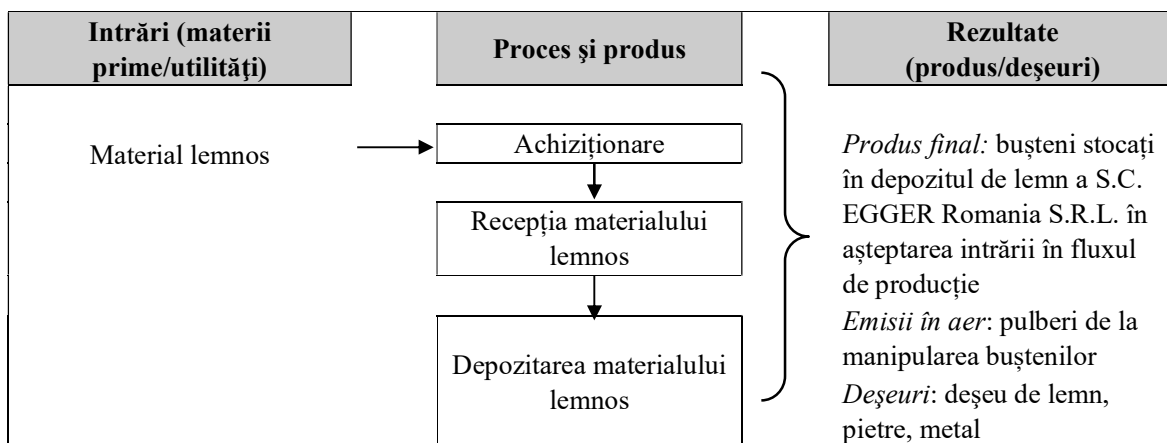
| Intrări prime/utilități) | (materii | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|--------------------------|----------|-------------------------------------|---|
| Gaz metan | → | Ardere | <i>Produs final:</i> Apă caldă și agent termic pentru încălzire <i>Emisii în aer:</i> NOx, CO, H2O - vapori, CO2 |
| Apă rece | → | Încălzire apă | |
| | | APĂ CALDĂ și AGENT TERMIC ÎNCĂLZIRE | |

4.2.2 Centrala termică pe biomasă



4.2.3 Instalația de producere a plăcilor de tip OSB

Achiziționarea, recepția și depozitarea materialului lemnos



Pregătirea așchiilor umede

| Intrări (materii prime/utilități) | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|--|---|--|
| Bușteni Apă caldă Agent anti-spumare | <p>Cojirea buștenilor</p> <p>↓</p> <p>Spălarea și încălzirea cu apă caldă a buștenilor</p> <p>↓</p> <p>Așchiera buștenilor</p> <p>↓</p> <p>Transfer către depozitare buncăre așchii</p> | <p><i>Produs final:</i> așchii umede pt. stratul de suprafață (SS) și stratul de mijloc (SM)</p> <p><i>Emisii în aer:</i> praf de lemn</p> <p><i>Deșeuri:</i> deșeu de lemn, pietre, metal</p> |

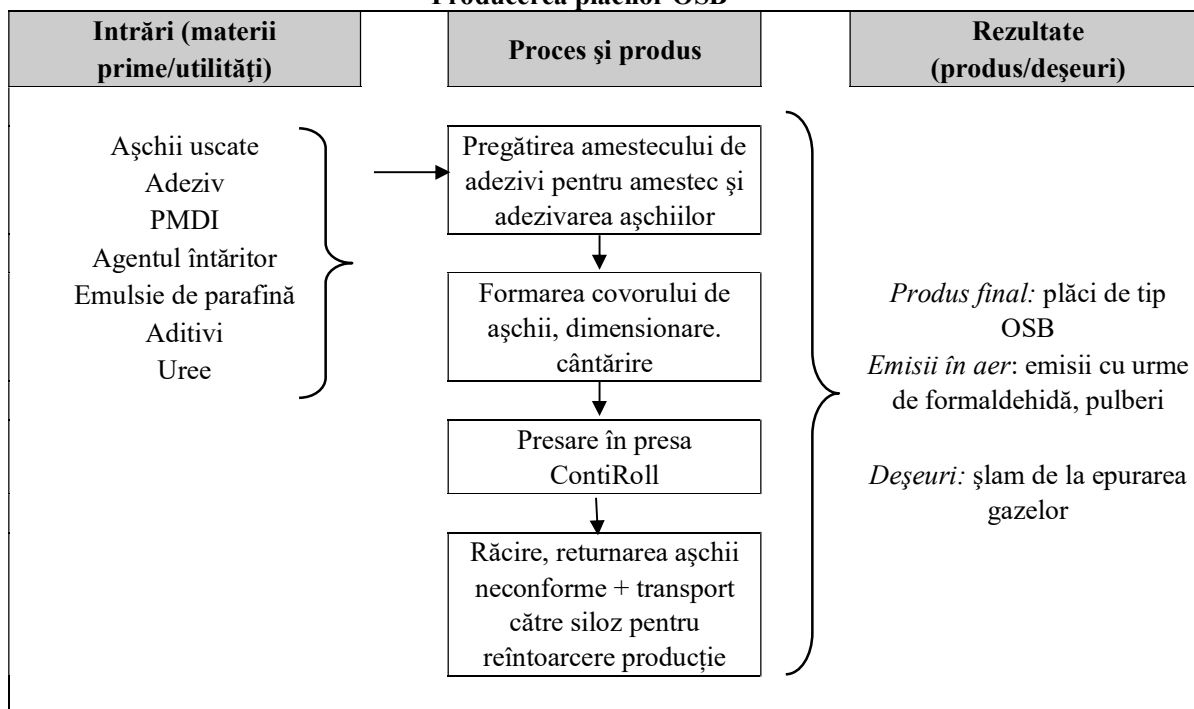
Uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață (SS) și stratul de mijloc (SM)

| Intrări (materii prime/utilități) | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|--|--|---|
| Aer fierbinte produs de centrala termică și/sau arzătoarele instalației de OSB Așchii umede (până la 110% umiditate naturală) | <p>Uscare directă a așchiilor umede</p> <p>↓</p> <p>Așchii uscate</p> <p>↓</p> <p>Transfer către etapele următoare (sitare, depozitare, adezivare)</p> | <p><i>Produs final:</i> așchii uscate</p> <p><i>Emisii în aer:</i> NOx, CO, H₂O, COV natural din uscare (C total), pulberi, CO₂</p> |

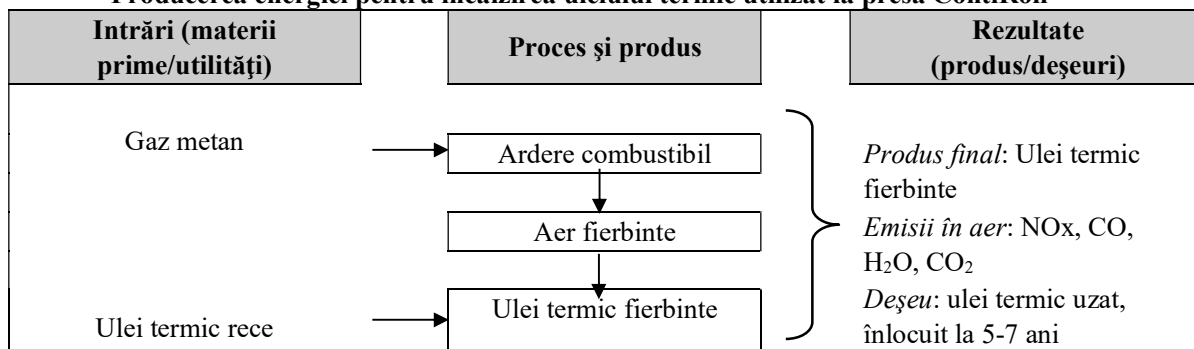
Pregătirea așchiilor uscate

| Intrări (materii prime/utilități) | Proces și produs | Rezultate (produs/deșeuri) |
|-----------------------------------|---|---|
| Așchii uscate | <p>Sortare dimensională a așchiilor</p> <p>↓</p> <p>Depozitare așchii sortate în buncărele de așchii uscate</p> | <p><i>Produs final:</i> așchii sortate pentru SS și SM</p> <p><i>Subproduse rezultate în urma sortării (material foarte fin și praf de lemn)</i></p> <p><i>Emisii în aer:</i> praf de lemn</p> <p><i>Deșeuri:</i> deșeuri de lemn, pietre</p> |

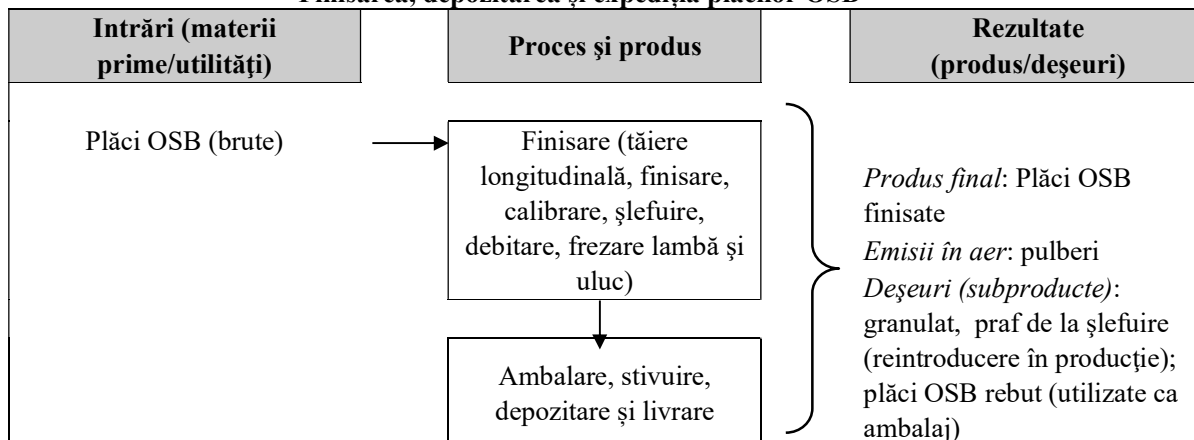
Producerea plăcilor OSB



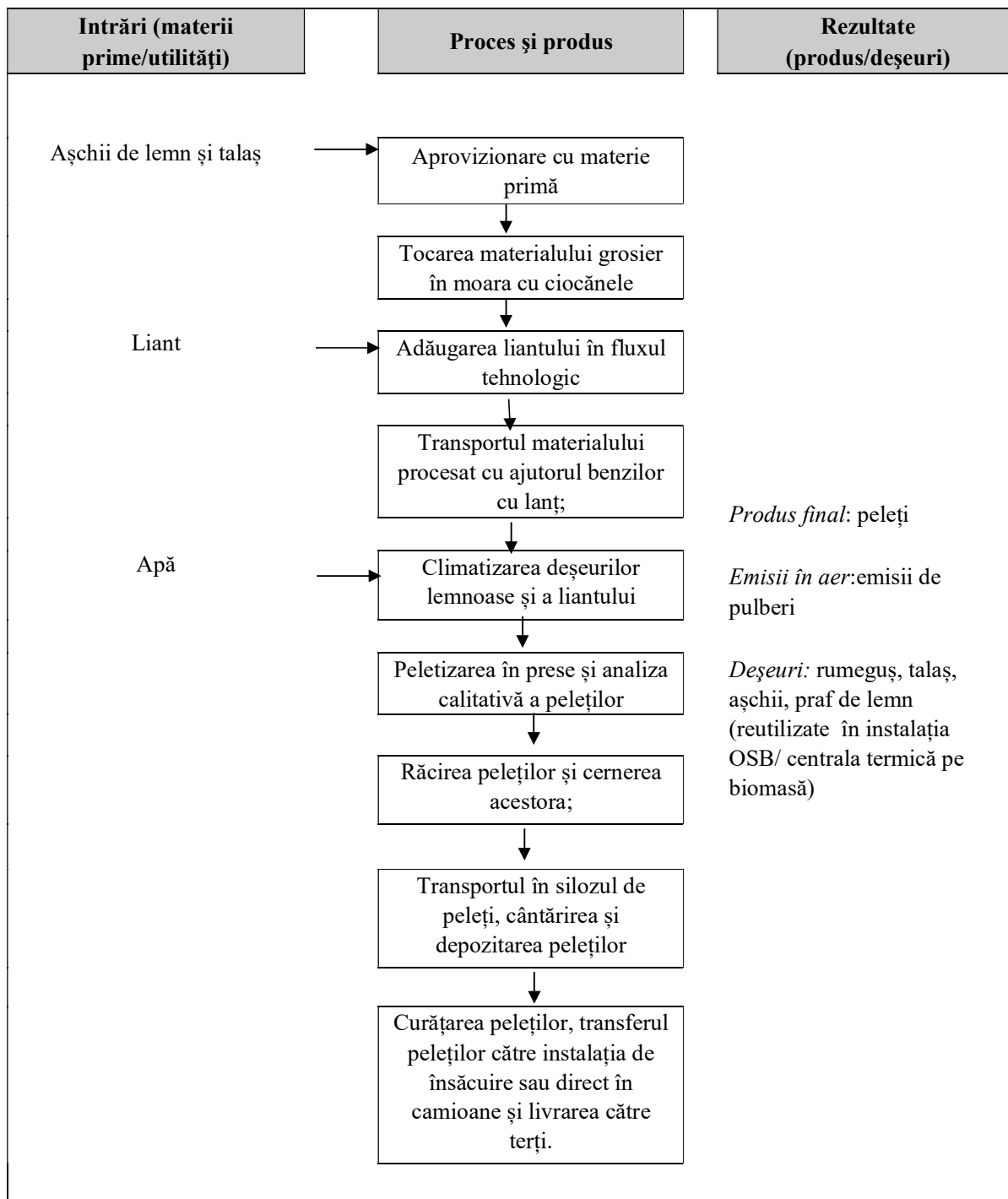
Producerea energiei pentru încălzirea uleiului termic utilizat la presa ContiRoll



Finisarea, depozitarea și expediția plăcilor OSB



4.2.4 Instalația de peleți



4.3 INVENTARUL PROCESELOR

| Numele procesului | Numele produsului | Utilizarea produsului | Cantitatea de produs |
|--|--|---|--|
| Producerea plăcilor aglomerate din lemn | Plăci de PAL brut | În industria de prelucrare a mobilei | 700.000 m ³ /an |
| Impregnarea hârtiei decorative | Hârtie impregnată cu rășini melaminice | Acoperirea plăcilor aglomerate din lemn în presele cu secvență scurtă și livrare la alte fabrici din grup | 120 mil. m ² hârtie impregnată |
| Producere PAL melaminat | Plăci de PAL melaminat | În industria de prelucrare a mobilei | 560.000 m ³ /an |
| Producerea de energie termică în centrala termică pe biomasă | Aer fierbinte | Uscarea așchiilor în cele două uscătoare cu tambur | Maxim 40 MW (140.500 Nm ³ /h), 300.00 MWh/an |
| | Abur fierbinte | Pentru producerea de curent electric (livrare ulterioară în SEN - Sistemul Energetic național sau utilizat pe amplasament) | Maxim 43 MW abur fierbinte (55 t/h 68 bar), 340.000 MWh/an Notă: max. 14,8 MW producție proprie de energie electrică, respectiv 115.000 MWh anual |
| | | Abur de 7 bar | Cca. 18.700 MWh anual pentru diverse scopuri (ex: instalațiile fabricii de adezivi a S.C. EGGER Technologia S.R.L.) |
| | Apă fierbinte | Pentru instalația de preuscarea așchii a S.C. EGGER Romania S.R.L. și în alte scopuri pe amplasamentul S.C. EGGER Energia S.R.L. (încălzire hale, apă caldă etc.) | 205.000 MWh anual |
| Producerea de plăci tip OSB | Plăci de OSB | În ramuri industriale de profil (ex. construcții) | 570.000 m ³ /an |
| Producerea de peleți din lemn | Peleți | În afara amplasamentului, pentru centralele termice, pentru producerea de energie termică | 75.000 t/an |
| Reciclarea deșeurilor lemnoase | Tocatura, așchii, praf de lemn | Materie primă pentru procesele de fabricație și centrala termică | Dupa necesitati |

4.4 INVENTARUL IEȘIRILOR (PRODUSELOR)

| Numele procesului | Produsul | Utilizare | Cantitate | Mod de stocare |
|--|------------------------|--|--|---|
| Producerea plăcilor aglomerate din lemn (PAL brut) | Plăci de PAL brut | 80% în scopul melaminării 20% PAL brut Livate către clienți | 700.000 m ³ /an | Depozitul de PAL brut |
| Impregnarea hârtiei brute cu rășini melaminice | Hârtie impregnată | Impregnarea plăcilor de PAL brut; Livrare către fabricile din grupul EGGER | 120 mil. m ² /an | În depozitul de produse finite |
| Producerea de PAL melaminat | Plăci de PAL melaminat | Livrare către clienți | 560.000 m ³ /an | În depozitul de produse finite |
| Producerea de energie termică în centrala termică pe biomasă | Aer fierbinte | Uscarea așchiilor în cele două uscătoare cu tambur | Maxim 40,2 MW (140.500 Nm ³ /h), 300.00 MWh/an | - |
| | Abur fierbinte | Pentru producerea de curent electric (livrare ulterioară în SEN - Sistemul Energetic național sau utilizat pe amplasament) | Maxim 43 MW abur fierbinte (55 t/h 68 bar), 340.000 MWh/an | - |
| | | | Notă: max. 14,8 MW producție proprie de energie electrică, respectiv 115.000 MWh | - |
| | Abur de 7 bar | | 18.700 MWh anual pentru diverse scopuri | - |
| | Apă fierbinte | Diferite scopuri | 205.000 MWh anual | |
| Producerea de plăci de tip OSB | Plăci de tip OSB | În ramuri industriale de profil (construcții) | 570.000 m ³ /an | Depozitul de produse finite OSB |
| Producerea de peleți din lemn | Peleți | În afara amplasamentului, pentru centralele termice, pentru producerea de energie termică | 75.000 t/an | Siloz metalic cu o capacitate de 2.700 m ³ |

4.5 INVENTARUL IEȘIRILOR (DEȘEURILOR)

| Numele procesului | Numele și codul deșeurii | Referință | Impactul deșeurii, emisiei | Cantitatea estimată |
|--|---|----------------------|----------------------------|---------------------|
| Instalația de producere plăci PAL | | | | |
| Deșeuri nepericuloase | | | | |
| Uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață și stratul de mijloc | Șlam din electrofiltrul umed (WESP) 10 01 19 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 1 700 t/an |

| Numele procesului | Numele și codul deșeurii | Referință | Impactul deșeurii, emisiei | Cantitatea estimată |
|--|---|----------------------|-------------------------------------|---------------------|
| Producție PAL* | Plăci PAL defecte 03 01 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos (reintroduse în proces) | 20.000 t / an |
| | Praf de lemn (de la șlefuire, cernere) 03 01 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos (reintroduse în proces) | 70.000 t / an |
| | Biomasă (resturi de lemn și coajă lemn) 03 01 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 19.000 t / an |
| | Cenușă 10 01 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 300 t/an |
| | Piatră cu conținut de lemn 03 01 99 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 200 t/an |
| | Nisip 03 01 99 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 10 t/an |
| | Saci de uree 15 01 02 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 2,5 t/an |
| | Deșeuri de sârmă 15 01 04 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 75 t/an |
| | Ambalaje lemn 15 01 03 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 5000 t/an |
| Reziduuri de la tocarea deșeurilor de lemn 19 12 12 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 1000 t/an | |
| Impregnarea hârtiei Acoperirea plăcilor cu hârtie impregnată | Resturi de hârtie impregnată cu rășini 08 04 10 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 800 t / an |
| | Resturi rășină întărită 08 04 10 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 80 t / an |
| Producție și activități administrative | Deșeu menajer 20 03 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 50 t/an |
| | Aparatură electrică și electronică și părți componente 16 02 14 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 2 t / an |
| | Ambalaje de hârtie și carton (inclusiv ambalaje de hârtie brută de la impregnare) 15 01 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 300 t / an |
| | Ambalaje și recipiente din plastic, folii din material sintetic (folii LDPE transparente, colorate, imprimate), Polistiren granulat și folie aerată 15 01 02 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 40 t / an |
| Deșeuri de plastic 20 01 39 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 36 t / an | |

| Numele procesului | Numele și codul deșeurii | Referință | Impactul deșeurii, emisiei | Cantitatea estimată |
|--|---|-------------------|----------------------------|--|
| | Deșuri de hârtie și carton (inclusiv hârtia brută de la impregnare) 20 01 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 110 t / an |
| | Ambalaje de sticlă 15 01 07 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 1 t / an |
| | Nămol de la stația de epurare și de la sitarea apelor pluviale 19 08 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 130 t/an |
| Întreținere și reparații | Deșuri din fier și oțel 16 01 17 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 50 t / an |
| | Deșuri din fier, oțel și inox 17 04 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 300 t / an |
| | Șpan feros 12 01 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 6 t/an |
| | Deșuri din aluminiu 17 04 02 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 2,5 t / an |
| | Cablu uzat 17 04 11 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 5 t / an |
| | Baterii de zinc și cărbune 16 06 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 0,1 t / an |
| | Avelope uzate 16 01 03 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 15 t / an |
| | Filtre de aer (filtre Scheuch și diverse filtre de la instalații) 15 02 03 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 25 t / an |
| | Material abraziv uzat 12 01 21 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 1 t / an |
| Deșuri periculoase | | | | |
| Încălzirea uleiului termic pentru presa ContiRoll | Ulei termic uzat 13 03 07* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 57 000 l (în circuit complet închis; înlocuire la 5-7 ani) |
| Încălzirea uleiului termic pentru presele cu secvență scurtă | Ulei termic uzat 13 03 07* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 41.000 l (în circuit complet închis; înlocuire la 5-7 ani) |
| Producție și activități administrative | Deșuri de imprimante, tonere 08 03 17* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,05 t / an |
| Producție / ascuțitorie | Nămol cu conținut de emulsie (pilitură Fe) 12 01 14* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 11 t / an |
| | Emulsie neclorurată 13 01 05* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 7 t/an |

| Numele procesului | Numele și codul deșeurii | Referință | Impactul deșeurii, emisiei | Cantitatea estimată |
|--------------------------------------|---|----------------------|----------------------------|---------------------|
| Întreținere și reparații | Ulei hidraulic uzat 13 01 10* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 2 t / an |
| | Deșeuri solide grase și uleioase (lavete, filtre de ulei) 15 02 02* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 10 t / an |
| | Lămpi vapori mercur (tuburi luminescente) 20 01 21* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,5 t/an |
| | Ulei uzat 13 02 05* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 20 t/an |
| | Baterii cu electrozi de plumb 16 06 01* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 1,5 t / an |
| | Deșeuri de uleiuri provenite de la separatorul de produse petroliere 13 05 08* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 15 t / an |
| | Lacuri și vopsele uzate cu conținut de solvenți și / sau metale grele 08 01 11* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 1,5 t / an |
| | Vaselina 12 01 12* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 2 t/an |
| | Furtun hidraulic 16 01 21* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 1 t/an |
| | Filtre ulei 16 01 17* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 1 t/an |
| Doze spray sub presiune 16 05 04* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 1 t/an | |
| Testare calitate produse | Toluen uzat 16 05 06* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 1 t / an |
| | Resturi de substanțe chimice pentru încercări privind calitatea produselor 16 05 06* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,1 t / an |
| | Sticlă uzată contaminată cu substanțe periculoase 15 01 10* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,5 t / an |
| Instalația de producere plăci OSB | | | | |
| Deșeuri nepericuloase | | | | |
| Epurarea gazelor reziduale | Șlam WESP și scrubler umede (presa ContiRoll) 10 01 19 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 1.500 |
| Producția plăcilor OSB | Granulat, capete, plăci OSB rebut, tocătură 03 01 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 50.000 |

| Numele procesului | Numele și codul deșeurii | Referință | Impactul deșeurii, emisiei | Cantitatea estimată |
|--|--|-------------------|----------------------------|-----------------------|
| | Șlam de la curățarea decantoarelor de la tuneluri de spălare (particule de lemn și coajă, nisip) 03 01 99 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 30.000 m ³ |
| | Praf de lemn 03 01 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 15.000 |
| | Biomasă (ex. coajă) 03 01 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 75.000 |
| | Filtre saci 15 02 03 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 20 |
| | Cenușă camera ardere arzătoare 10 01 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 50.000 |
| | Deșeuri de sârmă de la ambalarea plăcilor 15 01 04 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 300 |
| Întreținere și reparații | Deșeuri din Fe și oțel 16 01 17 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 325 |
| | Deșeuri din Al 17 04 02 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 1 |
| | Deșeuri de fier brut 17 04 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 50 |
| | Deșeuri din Cu 17 04 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 0,5 |
| | Baterii de zinc și cărbune 16 06 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 0,3 |
| | Anvelope uzate 16 01 03 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 7 |
| | Cablu uzat 17 04 11 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 1 |
| Producție și activități administrative | Deșeu menajer 20 03 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 30 |
| | Deșeuri amestecate (plastic + hârtie) 15 01 06 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 20 |
| | Hârtie și carton 15 01 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 90 |

| Numele procesului | Numele și codul deșeurii | Referință | Impactul deșeurii, emisiei | Cantitatea estimată |
|--|--|-------------------|----------------------------|---------------------|
| | Ambalaje și recipient din plastic, inclusive saci de uree, folii din material sintetic 15 01 02 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 50 |
| Deșuri periculoase | | | | |
| Producția de plăci OSB | Emulsie neclorurată 13 01 05* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 7 |
| | Nămol cu conținut de emulsie 12 01 14* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 15 |
| Întreținere și reparații | Deșuri solide grase și uleioase 15 02 02* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 7,5 |
| | Lămpi vapor mercur (tuburi luminescente) 20 01 21* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 1 |
| | Ulei uzat 13 02 05* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 15 |
| | Lacuri și vopsele 08 01 11* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,25 |
| | Furtunuri hidraulice 16 01 21* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,5 |
| Testare calitate produse | Toluen uzate 16 05 06* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,2 |
| | Resturi de substanțe chimice pentru încercări privind calitatea produselor 16 05 06* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,25 |
| | Sticlă uzată, contaminată cu substanțe periculoase 15 01 10* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 1 |
| Producție și activități administrative | Deșuri de imprimante, tonere 08 03 17* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,25 |
| Centrala termică pe biomasă | | | | |
| Deșuri nepericuloase | | | | |
| Arderea biomasei în centrala termică | Cenușă (cenușă zburătoare și cenușă umedă) Cod 10 01 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 15.000 |
| Întreținere și mentenanță | Deșuri amestecate din fier și oțel (fier vechi) Cod 16 01 17 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 3 |

| Numele procesului | Numele și codul deșeurii | Referință | Impactul deșeurii, emisiei | Cantitatea estimată |
|---|---|----------------------|---|---------------------|
| Activități de producție și administrative | Deșeu menajer Cod 20 03 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 5 |
| Deșeuri periculoase | | | | |
| Întreținere și mentenanță (provenite, de ex. din ateliere: lavete, filtre de ulei) | Deșeuri solide grase și uleioase Cod 15 02 02* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,2 |
| | Uleiuri uzate Cod 13 02 05* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,3 |
| | Lămpi cu vapori de mercur (tuburi fluorescente) Cod 20 01 21* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,01 |
| Instalația de producere peleți | | | | |
| Deșeuri nepericuloase | | | | |
| Producția de peleți | Rumeguș, talaj, așchii, granulat, resturi de scândură recuperate în filtre și ciururi Cod 03 01 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos (valorificate prin reintroducere în instalația OSB/ în centrala termică pe biomasă sau extern) | 25.000 |
| | Praf de lemn separat în filtrele furtun Cod 03 01 05 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 10 |
| | Deșeuri din material plastic (tip PET, bidoane PVC etc.) Cod 15 01 02 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 5 |
| | Filtrele textile uzate Cod 15 02 03 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 0,25 |
| Întreținere și mentenanță | Deșeuri metalice feroase Cod 16 01 17 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 3 |
| | Deșeuri metalice neferoase Cod 16 01 18 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 2 |
| Producție și activități administrative | Deșeuri menajere Cod 20 03 01 | H.G. nr. 856/2002 | Nepericulos | 1 |
| Deșeuri periculoase | | | | |
| Întreținere și mentenanță | Uleiuri uzate Cod 13 02 05* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,5 |
| | Lavete îmbibate cu hidrocarburi Cod 15 02 02* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,25 |
| | Lămpi cu vapori de mercur (tuburi fluorescente) Cod 20 01 21* | H.G. nr. 856/2002 | Periculos | 0,1 |

*-include și deșeuri de la instalația de reciclare

4.6 DIAGramele ELEMENTELOR PRINCIPALE ALE INSTALAȚIEI

Diagramele detaliate ale proceselor tehnologice se găsesc în Anexele III.1-III.6 la Raportul de Amplasament.

4.7 SISTEMUL DE EXPLOATARE

4.7.1 Funcționare în condiții normale

Procesele tehnologice aferente instalațiilor de pe amplasament sunt conectate și controlate prin intermediul unui calculator de proces SIEMENS și a unui sistem software de administrare PCS 7 (MES Manufacturing Execution System). Comanda componentelor hardware ale instalațiilor se realizează prin intermediul calculatorului de proces. Toate operațiunile de deconectare și blocare a instalațiilor/părților de instalație sunt comandate direct și automat de computerul de proces.

Administrarea sistemului de alarmare optică și sonoră, vizualizarea monitoarelor din camera de control, administrarea și calcularea rețetelor de preparare amestecului de adeziv, documentarea rapoartelor de tură și a valorilor parametrilor de proces analizați au loc pe baza parametrilor specifici programați în MES, care determină acțiunile corespunzătoare în computerul de proces.

În continuare este prezentat un exemplu în acest sens:

Un rezervor cu un volum de stocare teoretic de 200 m³ este dotat cu un dispozitiv de prea-plin la 95% din volumul de umplere posibil și dispune, în mod suplimentar de un senzor care indică nivelul de umplere. Acest senzor este astfel programat în MES, încât pe lângă nivelul real de umplere poate indica și alarme maxime. Astfel, pentru fiecare rezervor sunt prevăzute prin MES: o pre-alarmă H (avertizare optică pe ecranul monitoarelor din camera de control) și o alarmă principală HH (atenționare vizuală pe ecranul monitoarelor + alarmă acustică + oprirea pompei de umplere corespunzătoare). La declanșarea alarmei privind pre-plinul rezervoarelor se activează în mod direct o serie de acțiuni de blocare în PCS 7, iar în final, clapeta de umplere este închisă. Senzorul de supra-presiune înregistrează presiunea crescândă din sistemul de alimentare, ceea ce conduce la închiderea automată a pompei de alimentare.

Procesul de producție este monitorizat 24 de ore de personal instruit în acest sens. Suplimentar, în punctele cheie ale producției sunt instalate camere video. Monitorizarea principală a fiecărei instalații și parametrilor aferenți are loc în camerele de control aferente tuturor instalațiilor. În cazul unei avarii sau depășiri ale valorilor normale ale parametrilor monitorizați, pe monitorul corespunzător fiecărei instalații apare o alarmă, care implică parcurgerea uneia sau a mai multor proceduri de corecție a indicatorilor de proces.

Toate incidentele din sistemul de exploatare a instalațiilor sunt înregistrate într-un registru electronic și evaluate periodic.

| Parametrul de exploatare | de înregistrat Da/Nu | Alarmă (N/L/R) ⁴ | Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru? | Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie) |
|---|----------------------|-----------------------------|---|---|
| Instalația de producere plăci PAL | | | | |
| Electrofiltrul umed (WESP) | | | | |
| Nivelul rezervorului de absorbant | Da | L, R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului minim și maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |
| Nivelul în decantor | Da | L, R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului minim și maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |
| Nivelul în rezervorul de materie grosieră | Da | L, R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului minim și maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |
| Nivelul în rezervorul de apă proaspătă | Da | L, R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului minim și maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |
| Temperatură | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Închiderea automată a valvelor și, respectiv deschiderea automată după atingerea valorii optime | Imediat |
| Vibrațiile ventilatorului | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Închiderea automată (la 12 mm / sec), respectiv, intervenția personalului specializat (la 8 mm / sec). | Imediat |
| Debitul apei de blocare Debitul apei proaspete | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control). → Intervenție la nivel local – personal specializat. | Imediat |
| Temperatură (schimbătorul de căldură) | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Închidere automată. | Imediat |
| Presiunea aerului | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control). → Intervenție la nivel local – personal specializat. | Imediat |

⁴ N=Fără alarmă L=Alarmă la nivel local R=Alarmă dirijată de la distanță (camera de control)

| Parametrul de exploatare | Înregistrat Da/Nu | Alarmă (N/L/R) ⁴ | Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru? | Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie) |
|---------------------------------------|-------------------|-----------------------------|--|---|
| Debitul materiei grosiere în decantor | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Intervenție la nivel local – personal specializat. | Imediat |
| Debitul materiei groase în ciur | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Intervenție la nivel local – personal specializat. | Imediat |
| Vibrațiile la decantor | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Intervenție la nivel local – personal specializat. | Imediat |
| Intervalele dintre două baleaje | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Intervenție la nivel local – personal specializat. | Imediat |
| Arzătoare | | | | |
| Temperatura gazului fierbinte | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control). → Avertizare supratemperatură → Oprire automată la atingerea temperaturii maxime | Imediat. |
| Presiune gaz fierbinte | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control). → Avertizare spre valori înalte / joase → Oprirea automată a alimentării cu gaz | Imediat |
| Uscătoare | | | | |
| Temperatură admisie | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Oprirea automată a alimentării cu așchii | Imediat |
| Evacuarea temperatură | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Oprirea automată a arzătorului și deschiderea automată a coșului de urgență | Imediat |
| Recirculare aer temperatură | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) În caz de temperatură depășită a aerului recirculat → deschiderea automată a coșului de urgență | Imediat |

| Parametrul de exploatare | Înregistrat Da/Nu | Alarmă (N/L/R) ⁴ | Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru? | Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie) |
|---|-------------------|-----------------------------|--|---|
| Vibrație ventilator principal | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Oprire automată a ventilatorului în caz de depășire | Imediat |
| Temperatura rulmentului de la ventilator | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → în caz de depășire - acționare la nivel local prin personal de specialitate | Imediat |
| Exhaustarea din perimetrul preseii și a dispozitivelor de răcire sub formă de stea: | | | | |
| Temperatura și presiunea din conductele de ventilație | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Acționare la nivel local prin personal de specialitate | Imediat |
| Cantitatea de aer aspirat | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Oprire automată a preseii și acționare la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Instalații de captare a prafului de lemn (cicloane, filtre-sac) | | | | |
| Diferența de presiune | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Control al filtrelor prin personal specializat → Înlocuirea filtrelor / componente | Imediat |
| Ventilator, ecluze, suflantă | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Control și intervenție prin personal specializat | Imediat |
| Incinta de stocare a materiilor prime (adezivi, PMDI etc.) | | | | |
| Temperatura din interiorul rezervoarelor, | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acționare la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Nivelul de umplere al rezervoarelor, | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acționare la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Modul de pompare | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acționare la nivel local prin personal specializat | Imediat |

| Parametrul de exploatare | de Înregistrat Da/Nu | Alarmă (N/L/R) ⁴ | Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru? | Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie) |
|---|----------------------|-----------------------------|--|---|
| Ventilația | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acțiune la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Dozarea adezivului, întăritorilor, emulsiei și ureei | | | | |
| Temperatura din interiorul rezervoarelor, | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acțiune la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Nivelul de umplere al rezervoarelor, | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acțiune la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Modul de pompare, | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acțiune la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Ventilația | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acțiune la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Instalația de impregnare a hârtiei | | | | |
| Câmpurile de uscare: modul de funcționare a arzătoarelor, Temperatura de uscare, parametrii sistemului de exhaustare | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (camera de control a instalației de impregnare) → acțiune la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Instalația de epurare a gazelor reziduale: monitorizarea parametrilor arzătorului, temperatura, schimbătorul de căldură, clapetele, filtrele de aer, ventilatoarele | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (camera de control a instalației de impregnare) → acțiune la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Instalația de producere plăci OSB | | | | |
| Electrofiltrul umed (WESP) | | | | |

| Parametrul de exploatare | Înregistrat Da/Nu | Alarmă (N/L/R) ⁴ | Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru? | Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie) |
|---|-------------------|-----------------------------|---|---|
| Nivelul și circulație apei din instalație | Da | L, R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului minim și maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |
| Nivelul în rezervorul de materie grosieră | Da | L, R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului minim și maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |
| Nivelul în rezervorul de apă proaspătă | Da | L, R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului minim și maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |
| Temperatură gaz din uscător | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Închiderea automată a valvelor și, respectiv deschiderea automată după atingerea valorii optime | Imediat |
| Temperatură (schimbătorul de căldură) | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Închidere automată. | Imediat |
| Debitul materiei groasere în decantor | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Intervenție la nivel local – personal specializat. | Imediat |
| Debitul materiei groase în ciur | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Intervenție la nivel local – personal specializat. | Imediat |
| Intervalele dintre două baleaje | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Intervenție la nivel local – personal specializat. | Imediat |
| Arzătoare | | | | |
| Temperatura gazului fierbinte | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) → Avertizare supratemperatură → Oprire automată la atingerea temperaturii maxime | Imediat. |
| Uscătoare | | | | |
| Temperatură admisie | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Oprirea automată a alimentării cu așchii | Imediat |
| Viteza de rotație a ventilatorului | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Oprirea automată a alimentării cu așchii | Imediat |
| Viteza de rotație a tamburului | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Oprirea automată a alimentării cu așchii | Imediat |
| Scuberul umed de la presa ContiRoll | | | | |

| Parametrul de exploatare | de Înregistrat Da/Nu | Alarmă (N/L/R) ⁴ | Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru? | Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie) |
|---|----------------------|-----------------------------|---|---|
| Circulația apei de spălare | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Acționare la nivel local prin personal de specialitate | Imediat |
| Instalații de captare a prafului de lemn (cicloane și filtre-sac) | | | | |
| Diferența de presiune | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Control al filtrelor prin personal specializat → Înlocuirea filtrelor / componente | Imediat |
| Ventilator, ecluze, suflantă | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control) → Control și intervenție prin personal specializat | Imediat |
| Rezervoarele de stocare a materiilor prime (adezivi, PMDI etc.) | | | | |
| Temperatura din interiorul rezervoarelor, | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acționare la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Nivelul de umplere al rezervoarelor, , | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acționare la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Modul de pompare | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acționare la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Ventilația | Da | L/R | Alarmă pe display-ul monitorului (local și camera de control), respectiv imagine pe monitorul camerelor video → acționare la nivel local prin personal specializat | Imediat |
| Centrala termică pe biomasă | | | | |
| Presiunea aburului în cazan | Da | L | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului minim și maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |
| Temperatura aburului | Da | L | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |
| Nivelul apei din cazan | Da | L | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului prestabilit → centrala termică este scoasă din funcțiune | Imediat |

| Parametrul de exploatare | Înregistrat Da/Nu | Alarmă (N/L/R) ⁴ | Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru? | Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie) |
|--|-------------------|-----------------------------|--|---|
| Temperatura gazului fierbinte (pentru uscătoare) | Da | L | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |
| Temperatura apei fierbinți | Da | L | Alarmă pe display-ul monitorului (local și în camera de control) în cazul depășirii nivelului maxim → acționare la nivel local de către personalul specializat | Imediat |

4.7.2 Condiții anormale

În continuare sunt prezentate acțiunile în caz de funcționare anormală (porniri, opriri, întreruperi momentane).

În cazul în care valorile maxime ale parametrilor monitorizați sunt depășite, pe ecranul monitoarelor din camerele de control apare o alarmă, instalația / partea din instalație fiind scoasă din funcțiune corespunzător.

Porniri și opriri

În cazul pornirilor și întreruperilor instalațiilor, electrofiltrele umede și sistemele de exhaustare din zona preselor ContiRoll și a dispozitivelor de răcire în formă de stea rămân în funcțiune.

Întreruperile momentane:

De asemenea, pentru alimentarea cu energie electrică în cazul pauzelor scurte de oprire a curentului electric sau în cazurile de avarii la sistemul energetic, va fi pus în funcțiune generatorul de rezervă de 500kVA. Pe baza unei liste de alimentare cu energie electrică în situații excepționale, vor fi alimentate cu energie electrică consumatorii de curent a căror funcționare este necesară pentru oprirea în condiții de siguranță a instalațiilor (calculatorul de proces, motoarele arzătoarelor, ventilatoarele uscătoarelor, motoarele preselor ContiRoll, inclusiv motoarele aferente fierăstraielor diagonal și a benzilor transportatoare, lumina de siguranță, hidranții aferenți electrofiltrelor umede (WESP)).

Funcționarea anormală a electrofiltrului umed (WESP):

În principiu, această instalație funcționează fără oprire. Electrofiltrul umed funcționează într-un sistem dual: două camere despărțite de un perete. Avantajul acestui sistem constă în faptul că, în cazul unei avarii la una din camere, electrofiltrul poate funcționa în condiții normale cu cealaltă cameră, până se repară defecțiunile camerei avariate.

În cazul în care întreaga instalație nu mai poate funcționa, se deschide coșul de avarie în mod automat și se oprește automat alimentarea uscătoarelor. În aceste situații uscătoarele mai funcționează cca. 10 min până la evacuarea așchiilor din tambur.

Documentația tehnică a electrofiltrului umed (WESP) cuprinde modul de întreținere și instrucțiunile privind posibilele avarii. Firma producătoare a efectuat instruire înainte de punerea în funcțiune a electrofiltrului umed. În cazul unei avarii generale, firma producătoare are obligația să acorde asistență până când instalația este aptă de a fi pusă în funcțiune.

De asemenea, periodic au loc instruire ale personalului care este responsabil de funcționarea electrofiltrului umed (WESP). Sesiunile de instruire sunt coordonate de experți din cadrul grupului EGGER, fie la fața locului, în Rădăuți, fie în Austria (Unterradlberg). Programul de instruire cuprinde și instrucțiunile necesare în cazul opririi / pornirii instalației.

Funcționarea anormală a scruberului umed aferent presei ContiRoll

În cazuri de oprire a sistemelor de exhaustare din zona presei ContiRoll, în mod automat presa este scoasă din funcțiune.

Funcționarea anormală a instalației de post-ardere catalitică (KAT)

După pornirea instalației KAT catalizatorul trebuie adus la temperatura proprie de funcționare. În acest sens, aerul rece introdus printr-o suflantă separată în sistem este încălzit de arzător pentru aducerea catalizatorului la o temperatură proprie de funcționare de 260 – 280 °C. Instalația de impregnare este pusă în funcțiune automat numai după ce catalizatorul atinge temperatura de funcționare. După pornirea procesului de impregnare, catalizatorul transformă gazele reziduale cu ajutorul oxigenului din aer în dioxid de carbon (CO₂) și vapori de apă. În cazul unei avarii la instalația KAT, procesul de impregnare este oprit automat, gazele reziduale fiind evacuate prin

intermediul coșului de urgență. În cazul unei avarii generale, firma producătoare are obligația să acorde asistență tehnică până când instalația este aptă de a fi pusă în funcțiune.

Cazuri de avarie

În cazul unor defecțiuni apărute în uscătoare sau electrofiltrul umed (WESP), care fac imposibilă funcționarea acestora, gazele reziduale sunt evacuate prin coșurile de avarie.

În cazuri de avarie, gazele reziduale provenite de la ardere + uscarea + presare (pentru PAL) și ardere și uscarea (pentru OSB) nu vor fi tratate înainte de evacuarea prin coșurile de avarie, însă procesul tehnologic este oprit imediat, astfel încât nu va exista impact semnificativ asupra mediului.

Sunt instalate următoarele coșuri de avarie:

- Coș de avarie corespunzător arzătorului 1: Sursa A1-03.3 (în caz de avarie la uscătorul 1 – pentru uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață)
- Coș de avarie corespunzător arzătorului 2: Sursa A1-03.5 (în caz de avarie la uscătorul 2 – pentru uscarea așchiilor pentru stratul de mijloc)
- Coș de avarie corespunzător uscătorului 1 (amplasat după uscătorul 1): sursa A1-03.2 (în caz de defecțiuni ale electrofiltrului umed - WESP)
- Coș de avarie corespunzător uscătorului 2 (amplasat după uscătorul 2): sursa A1-03.4 (în caz de defecțiuni ale electrofiltrului umed - WESP)
- În cazul unor defecțiuni apărute în instalația de epurare a gazelor provenite de la impregnare, procesul este oprit automat, iar gazele sunt evacuate printr-un coș de avarie aferent fiecărei instalații de epurare (A2-01.2 și A2-02.2).
- Coș de avarie aferent camerei de ardere a arzătorului pentru SS: sursa D1-5.2 (în caz de avarie la camera de ardere aferentă uscătorului pentru SS);
- Coș de avarie aferent camerei de ardere a arzătorului pentru SM: sursa D1-5.4 (în caz de avarie la camera de ardere aferentă uscătorului pentru SM);
- Coș de avarie aferent uscătorului pentru SS (amplasat după uscătorul SS): sursa D1-5.1 (în caz de avarie la uscătorul pentru SS);
- Coș de avarie aferent uscătorului pentru SM (amplasat după uscătorul SM): sursa D1-5.3 (în caz de avarie la uscătorul pentru SM).
- Coș de avarie cu H= 31m și D= 1800 mm corespunzător centralei termice pe biomasă: sursa D2-5.1 (în caz de defecțiuni ale instalației de epurare aer WESP).

Beneficiarul folosește un program intern de înregistrare a tuturor situațiilor de evacuare controlată a gazelor netratate pe coșurile de avarie menționate mai sus, prin care se asigură că sunt respectate prevederile art. 37, alin (4) din Legea 278/2013 privind emisiile industriale, privind durata cumulată de 120 de ore/12 luni, a perioadelor în care instalația funcționează fără echipament corespunzător de reducere a emisiilor.

4.8 STUDII PE TERMEN MAI LUNG CONSIDERATE A FI NECESARE

Identificați omisiunile în informațiile de mai sus, pentru care Operatorul crede că este nevoie de studii

| Proiecte curente în derulare | Rezumatul planului studiului |
|------------------------------|------------------------------|
| Nu este cazul. | |
| Studii propuse | |
| Nu este cazul. | |

4.9 CERINȚE CARACTERISTICE BAT

4.9.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

În urma auditurilor interne și externe EGGER Romania S.R.L. a obținut certificarea ISO 14001:2004, dovedind implementarea unui sistem eficient de management al mediului.

La nivel decizional, societatea a elaborat o strategie de protecție a mediului și își asumă angajamentul de a îndeplini obiectivele acesteia.

Funcționarea corespunzătoare a tuturor instalațiilor și echipamentelor și monitorizarea permanentă a indicatorilor de performanță pentru protecția mediului sunt realizate atât prin măsuri tehnice, prin soluții conceptuale de proiectare, execuție, operare și întreținere, dar și printr-un sistem de management adecvat.

În acest sens, la nivel de conducere a companiei, problemele de mediu sunt integrate în procesul de luare a deciziilor, iar planificarea tehnico-financiară ține cont de investițiile necesare pentru protecția mediului. Pentru controlul respectării obligațiilor de mediu stipulate de autoritățile competente în actele de reglementare, a fost creată o structură organizatorică aparte, din care va face parte și o persoană responsabilă cu protecția mediului.

Detalii privind conformarea sistemului de management al mediului cu elementele BAT aplicabile se găsesc în cap. 1 din prezentul Formular de solicitare.

4.9.2 Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență

| | |
|---|---|
| Planul este compus din: | |
| Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale | Da, este adoptat un Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale a apelor |
| Planul de prevenire și stingere a incendiilor | Da, este adoptat un Plan de prevenire și stingere a incendiilor |
| Planul de prevenire și combatere a efectelor fenomenelor meteorologice periculoase și a accidentelor la construcțiile hidrotehnice | Nu este cazul, amplasamentul nu este expus la riscuri de inundații și fenomene meteorologice periculoase. Nu există construcții hidrotehnice speciale realizate pe amplasament |
| Prevede planul : <ul style="list-style-type: none"> măsuri corespunzătoare fiecăreia dintre situațiile de urgență? responsabilii de punerea în practică a acestor măsuri sunt instruiți? | Da. Planul prevede măsuri corespunzătoare pentru fiecare situație de urgență, pe baza experienței din fabricile similare ale grupului EGGER. Da. Suplimentar au loc instruirii periodice ale personalului responsabil în fabricile similare internaționale, precum și la fața locului, în Rădăuți, conform procedurilor și planurilor de urgență menționate. |
| Se fac simulări și exerciții periodice? | Da. Este prevăzut ca simulările să aibă loc o dată pe an. |

4.9.3 Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos

Procesul de producție este monitorizat 24 de ore de personal instruit în acest sens în camerele de control. În cazul unei avarii la instalații există atât alarme vizuale, cât și sonore.

Suplimentar, în punctele cheie ale producției sunt instalate camere video și sunt implementate proceduri de control/inspecție a instalațiilor principale și a celor aferente, în vederea identificării eventualelor defecțiuni și a remedierii acestora.

Monitorizarea principală a fiercării și a parametrilor de proces se realizează în camerele de control (o cameră de control aferentă centralei termice și o cameră de control aferentă instalației de OSB).

În plus, personalul responsabil din camera de control este anunțat printr-o alarmă care apare pe monitoarele aferente respectivei instalații.

Din camera de comandă se monitorizează fluxul de gaze reziduale și temperatura acestora, debitul și temperatura apei pentru scrubere căderea de tensiune pentru precipitatoarele electrostatice; scăderea vitezei și a presiunii în filtrele cu saci.

La instalația PAL, se monitorizează temperatura gazelor reziduale; debitul și temperatura apei pentru WESP; căderea de tensiune pentru precipitatoarele electrostatice; scăderea vitezei și a presiunii în filtrele cu saci.

EGGER Romania S.R.L are implementate sisteme eficiente de exploatare și de întreținere referitoare la toate fazele procesului tehnologic:

- proceduri documentate pentru controlul operațiunilor care pot avea impact nefavorabil asupra mediului;
- procedură specifică de identificare, revizuire și priorizare a elementelor instalației pentru care este adecvat un regim de întreținere preventiv;
- program de întreținere preventivă pentru toate instalațiile, incluzând inspecții regulate a elementelor „neproductive” de mare importanță cum ar fi sistemele de exhaustare și desprăfuire, electrofiltrele umede (WESP), instalațiile de epurare a gazelor reziduale provenite de la presele ContiRoll, instalația de epurare a gazelor reziduale provenite de la impregnare (KAT) etc.

5 EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Documentele luate în considerare pentru completarea prezentei secțiuni sunt următoarele:

- 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 panourilor pe baza de lemn;
- **Directiva (UE) 2015/2193 a Parlamentului European și a Consiliului privind limitarea emisiilor în atmosferă a anumitor poluanți provenind de la instalații medii de ardere**, și la momentul transpunerii acesteia în legislația română, sub incidența reglementării naționale, cu aplicabilitate a valorilor limită impuse de aceasta de la data specificată în lege
- Reference Document on Best Available Techniques în Energy Efficiency, Draft februarie 2009 (Document de Referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile cu privire la eficiență energetică);
- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling System –decembrie 2001 –Document de referință în aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile (BAT) pentru Sistemele de Răcire Industrială; decembrie 2001;
- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, iunie 2006 (Document de referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile referitoare la emisiile provenite de la depozitare)
- Reference Document on General Principles of Monitoring, Draft iulie 2003 (Document de Referință cu privire la principiile generale ale monitorizării);

Pentru fiecare din măsurile BAT cuprinse în aceste documente a fost analizat pentru activitățile EGGER Romania SRL modul de conformare cu aceste măsuri, fiind prezentate în cadrul Raportului de amplasament Anexa XII.

EGGER Romania S.R.L. confirmă conformarea cu toate aspectele BAT descrise în această anexă și în continuare.

5.1 REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN AER

În cadrul Raportului de Amplasament (Anexa nr.IV.1-IV.5) sunt prezentate principalele surse de emisii atmosferice (gazoase și pulberi) provenite de pe amplasamentul SC EGGER România SRL, inclusiv localizarea acestora.

5.1.1 Emisii și reducerea poluării

Emisiile în atmosferă rezultate din activitățile tehnologice de pe amplasament vor fi captate la sursă și epurate prin instalații performante de purificare pentru obținerea unor concentrații la emisie în conformitate cu valorile limită la emisie prevăzute de legislația națională și europeană în vigoare.

Instalația de PAL

(1) Surse staționare

- ✓ Instalațiile de ardere (arzătoare) aferente celor două uscătoare pentru așchiile din stratul de suprafață SS și stratul de mijloc SM – emisii datorate combustiei gazului metan sau amestecului gaz metan/ praf de lemn: *abur, CO₂, NO_x, CO, pulberi*,
- ✓ Uscătoarele de așchii SS și SM – emisii datorate uscării așchiilor și gazelor fierbinți de la arzătoare: *abur, CO₂, NO_x, CO, SO₂, pulberi, COV (natural)*.
- ✓ Instalația de pre-uscarea a așchiilor pentru stratul de mijloc – emisii datorate uscării preliminare a așchiilor: *abur, pulberi, COV natural*.
- ✓ Instalația de presare ContiRoll a covorului de așchii pentru formarea plăcilor brute de PAL – emisii datorate evaporării adezivului și uscării avansate a așchiilor: *pulberi, COV (formaldehidă)*.
- ✓ Instalațiile de răcire în stea folosite la răcirea plăcilor de PAL brut – emisii de la uscarea și răcirea avansată a plăcilor brute de PAL: *pulberi, COV (formaldehidă)*.
- ✓ Instalațiile de încălzire a uleiului termic aferente preseii ContiRoll și preselor cu

secvență scurtă de la producerea PAL melaminat – emisii datorate combustiei gazului metan: CO_2 , NO_x , CO .

✓ Instalațiile de impregnare ale hârtiei – emisii datorate evaporării adezivilor, rășinilor de impregnare: CO_2 , NO_x , CO , COV (*C organic total*)

✓ Instalațiile de epurare postcatalitică KAT – emisii datorate arderii gazului metan în arzătoare: CO_2 , NO_x , CO .

✓ Instalațiile de pregătire a așchiilor umede (tocătoare Hornback, Hacke) și uscate, de transport al acestora, silozurile de stocare, instalația de reciclare a deșeurilor lemnoase (cu tocătorul Grizzly), slefuirea și ajustarea plăcilor PAL, instalațiile de exhaustare de la producția PAL melaminat – emisii datorate manipulării așchiilor sau plăcilor de PAL: *pulberi*.

✓ Centrala termică pe gaz metan din clădirea de mentenanță pentru pregătirea agentului termic și ape calde – emisii de la combustia gazului metan: CO_2 , NO_x , CO .

Emisiile gazeose provenite din instalațiile de ardere aferente celor două uscătoare pentru SS și SM, precum și cele provenite din uscarea așchiilor, de la presa ContiRoll și din sistemele de exhaustare aferente dispozitivelor de răcire de tip stea sunt trecute printr-un electrofiltru umed cu prespălare (**WESP**), după care sunt evacuate în atmosferă prin intermediul unui coș cu înălțimea de 53m. Praful de lemn reținut în electrofiltru este centrifugat și reutilizat pe amplasament.

Gazele cu conținut de pulberi și COV provenite de la câmpurile de uscare și răcire ale celor 2 instalații de impregnare sunt captate și conduse în instalațiile de epurare cu post-ardere catalitică (**KAT**), câte una pentru fiecare linie de impregnare. Instalațiile de epurare a gazelor au fost proiectate pentru un debit de 35.000 Nm³ de gaze reziduale / linie.

Înainte de a intra în procesul de epurare catalitică (la o temperatură cuprinsă între 260 – 280 °C), pulberile conținute în gazele reziduale sunt reținute într-un filtru special. După epurare gazele sunt eliberate în atmosferă prin 2 coșuri de evacuare cu o înălțime de 18 m.

Emisiile de praf de lemn provenite din diferite zone situate de-a lungul fluxului tehnologic vor fi colectate și trecute prin sisteme de desprăfuire dotate cu filtre – sac (pe amplasament sunt montate peste 3.000 filtre-sac).

(3) Surse mobile

Sursele mobile de emisii sunt mijloacele de transport auto care își desfășoară activitatea în cadrul amplasamentului – emisiile se datorează combustiei motorinei în motoarele Diesel (poluanți specifici gazelor de ardere): pulberi în suspensie, pulberi sedimentabile, CO_2 , NH_3 , NO_x , VOC, SO_2 , CO , PAH. Nivelul concentrației poluanților emiși în aer depinde de vechimea utilajului și de starea tehnică a acestuia. Toate mijloacele de transport corespund stadiului actual al tehnicii privind reducerea poluării atmosferice. De asemenea, parcul auto aferent fabricii de PAL este întreținut corespunzător. Pentru limitarea circulației rutiere a angajaților pe amplasament, conducerea fabricii a pus la dispoziție biciclete a amenajat piste și locuri speciale de parcare.

(3) Emisii fugitive

Sursele de emisii fugitive sunt reprezentate în cadrul amplasamentului EGGER România de operațiunile de manipulare a materialului lemnos în cadrul depozitului de lemne, precum și la manipularea substanțelor chimice (încărcare/descărcare). De asemenea, în limitele prevăzute de legislația în vigoare referitoare la protecția angajaților la locul de muncă, se mai pot produse emisii nesemnificative de COV în: hala de producție PAL brut (la presa ContiRoll), în hala de finisare (zona dispozitivelor de răcire în stea), în hala de impregnare a hârtiei.

Instalația de producere a plăcilor de tip OSB

(1) Surse staționare

✓ Instalațiile de pregătire a buștenilor – emisii de abur de la utilizarea apei calde la spălarea și încălzirea buștenilor (mai ales pe timpul iernii)

✓ Mașinile de așchiere a buștenilor – emisii de pulberi

✓ Instalațiile de ardere (arzătoare) aferente celor două uscătoare pentru așchiile din stratul de

suprafață SS și stratul de mijloc SM – emisii datorate combustiei gazului metan sau amestecului gaz metan/ praf de lemn: *abur, CO₂, NO_x, CO, pulberi*, Aceste emisii se regăsesc în gazele de uscare de la uscător.

✓Uscătoarele de aşchii SS și SM – emisii datorate uscării aşchiilor și gazelor fierbinți de la arzătoare: *abur, CO₂, NO_x, CO, SO₂, pulberi, COV (natural) sub forma de COT*.

✓Instalațiile de preparare a aşchiilor uscate (sitare, silozuri), de formare a covorului de aşchii (presărare, dimensionare) – emisii de *pulberi* de la manipularea aşchiilor uscate

✓Instalația de presare ContiRoll a covorului de aşchii pentru formarea plăcilor OSB – emisii datorate evaporării adezivului și uscării avansate a aşchiilor: *pulberi, COV (formaldehidă)*. Aceste emisii sunt trecute printr-un scrubber înainte de evacuare în atmosferă.

✓Instalațiile de încălzire a uleiului termic aferente preseii ContiRoll – emisii datorate combustiei gazului metan: *CO₂, NO_x, CO*.

✓Instalația de răcire în stea folosită la răcirea plăcilor de OSB – emisii de la uscarea și răcirea avansată a plăcilor: *pulberi, COV (formaldehidă)*. Aceste emisii sunt trecute printr-un scrubber înainte de evacuare în atmosferă.

✓Instalațiile de finisare a plăcilor OSB: tăiere, frezare lambă și uluc, tăiere la cant drept – emisii de *pulberi*

(2) Surse mobile

Sursele mobile de emisii sunt mijloacele de transport auto care își desfășoară activitatea în cadrul amplasamentului – emisiile se datorează combustiei motorinei în motoarele Diesel sau GPL (poluanți specifici gazelor de ardere): *pulberi in suspensie, pulberi sedimentabile, CO₂, NH₃, NO_x, VOC, SO₂, CO, PAH*. Nivelul concentrației poluanților emiși în aer depinde de vechimea utilajului și de starea tehnică a acestuia.

(3) Emisii fugitive

Sursele de emisii fugitive sunt reprezentate în cadrul amplasamentului EGGER România de operațiunile de manipulare a materialului lemnos în cadrul depozitului de lemne, precum și la manipularea substanțelor chimice (încărcare/descărcare). De asemenea, în limitele prevăzute de legislația în vigoare referitoare la protecția angajaților la locul de muncă, se mai pot produce emisii nesemnificative de COV în: hala de formare și presare a covorului de aşchii (la presa ContiRoll), în hala de finisare (zona dispozitivelor de răcire în stea).

Centrala termică pe biomasă

(1) Surse staționare

- ✓ Moara de mărunțire a paielor – emisii de *pulberi* de la tocarea paielor și materialului lemnos
- ✓ Instalația de ardere a biomasei – emisii datorate arderii gazului metan și biomasei (materialul lemnos): *pulberi, NO_x, CO, CO₂, SO₂*. Aceste emisii însă nu sunt evacuate direct în atmosferă, toate gazele de ardere provenite din instalație sunt trecute la uscătoarele de aşchii ale instalației OSB și apoi sunt epurate, sau direct la epurare în instalația WESP (a se vedea cap. D.5.2.)
- ✓ Turnul de răcire – emisii de abur produse de încălzirea apei de răcire a aburului. În funcție de temperatură exterioară, în acest loc se poate observa uneori o pană de abur.

(2) Surse mobile

Sursele mobile de emisii sunt mijloacele de transport și utilajele care își desfășoară activitatea în cadrul amplasamentului – emisiile se datorează combustiei motorinei în motoarele Diesel (poluanți specifici gazelor de ardere) și GPL: *pulberi in suspensie, pulberi sedimentabile, CO₂, NH₃, NO_x, VOC, SO₂, CO, PAH*. Nivelul concentrației poluanților emiși în aer depinde de vechimea utilajului și de starea tehnică a acestuia.

(3) Emisii fugitive

Sursele de emisii fugitive sunt reprezentate de operațiunile de manipulare a materialului lemnos în cadrul depozitului de lemne, precum și la manipularea substanțelor chimice (încărcare/descărcare).

Instalația de producere a peletilor

(1) Surse staționare

- ✓ instalațiile de desprăfuire aferente silozurilor 18 și 21, de depozitare a masei lemnoase – emisii de *pulberi de lemn*
- ✓ instalația de desprăfuire aferente morii cu ciocănele – emisii de *pulberi de lemn*
- ✓ instalația centrală de desprăfuire care deservește hala de peletare, instalația de însăcuire și operațiunile de încărcare în camioane – emisii de *pulberi de lemn*.

(2) Surse mobile

Sursele mobile de emisii sunt mijloacele de transport auto care își desfășoară activitatea în cadrul instalației – emisiile se datorează combustiei motorinei în motoarele Diesel (poluanți specifici gazelor de ardere): *pulberi în suspensie, pulberi sedimentabile, CO₂, NH₃, NO_x, VOC, SO₂, CO, PAH*. Nivelul concentrației poluanților emiși în aer depinde de vechimea utilajului și de starea tehnică a acestuia.

Toate mijloacele de transport corespund stadiului actual al tehnicii privind reducerea poluării atmosferice. De asemenea, parcul auto aferent fabricii este întreținut corespunzător. Pentru limitarea circulației rutiere a angajaților pe amplasament, conducerea fabricii a pus la dispoziție biciclete a amenajat piste și locuri speciale de parcare.

(3) Emisii fugitive

Sursele mobile de emisii sunt mijloacele de transport auto care își desfășoară activitatea în cadrul instalației – emisiile se datorează combustiei motorinei în motoarele Diesel (poluanți specifici gazelor de ardere): *pulberi în suspensie, pulberi sedimentabile, CO₂, NH₃, NO_x, VOC, SO₂, CO, PAH*. Nivelul concentrației poluanților emiși în aer depinde de vechimea utilajului și de starea tehnică a acestuia.

Alte surse staționare și mobile de emisii pe amplasament

Surse staționare:

- ✓ Generatoarele de rezervă pentru producerea energiei electrice – emisii datorate combustiei motorinei în motoarele Diesel - poluanți specifici gazelor de ardere: *pulberi în suspensie, pulberi sedimentabile, CO₂, NO_x, SO₂, CO*.
- ✓ Utilajele de spălare cu apă caldă sub presiune Kaercher - emisii datorate combustiei motorinei în motoarele Diesel - poluanți specifici gazelor de ardere: *pulberi în suspensie, pulberi sedimentabile, CO₂, NO_x, SO₂, CO*. Utilajele de spălare cu apă caldă sub presiune (Kaercher), care sunt utilizat pentru spălarea periodică a rezervoarelor de stocare sau parcului auto (pe amplasament există 3 astfel de utilaje: la rampa auto, în hala de impregnare și în hala WESP. Încălzirea apei se va realiza prin intermediul unui arzător pe motorină cu schimbător de căldură. Emisiile caracteristice vor fi evacuate în atmosferă prin intermediul coșurilor de dispersie cu următoarele caracteristici:
 - pentru utilajul Kaercher de la rampa de spălare auto: D=170 mm și H=3.500mm
 - pentru utilajul Kaercher de la WESP: D=170 mm și H=3.500 mm
 - pentru utilajul Kaercher din hala de impregnare: D=170 mm și H=7.500 mm.

Cantitatea de poluanți emisă va corespunde unui autovehicul care utilizează motorină și circulă pe amplasament.

- ✓ Agregatele de pompare pentru sprinklere și hidranți - emisii datorate combustiei motorinei în motoarele Diesel - poluanți specifici gazelor de ardere: *pulberi în suspensie, pulberi sedimentabile, CO₂, NO_x, SO₂, CO*.

Surse mobile:

- ✓ Pompele mobile Varisco - emisii datorate combustiei motorinei în motoarele Diesel - poluanți specifici gazelor de ardere: *pulberi în suspensie, pulberi sedimentabile, CO₂, NO_x, SO₂, CO*.

Emisiile gazoase provenite de pe amplasament

| Proces | Intrări | Ieșiri | Monitorizare/reducerea poluării | Punctul de emisie |
|--|--|---|---|---|
| Instalația de PAL | | | | |
| Producerea energiei pentru uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață și stratul de mijloc | Praf de lemn, gaz metan | Gaze de ardere de la cele două camere de ardere (CO ₂ , CO, NO _x , SO ₂ , pulberi) | Monitorizarea continuă a parametrilor de funcționare a celor 2 camere de ardere (temperatura) Arzătoare cu NO _x redus Coș de evacuare și dispersie | Coș principal H = 53m D = 3,6m Nr. coș: A1 – 03.1 |
| Uscarea așchiilor umede | Așchii umede, gaz fierbinte provenit de la arzătoare | Gaze de ardere (CO ₂ , CO, NO _x), abur, pulberi, COV natural din lemn | Electrofiltrul umed (WESP) Coș de evacuare și dispersie | Coș principal H = 53m D = 3,6m Nr. coș: A1 – 03.1 |
| Presarea covorului de așchii cu ajutorul preseii ContiRoll | Așchii de lemn (uscate), adeziv | Praf, urme de COV (HCHO) | Sisteme de desprăfuire cu ajutorul cicloanelor Electrofiltrul umed (WESP) Coș de evacuare și dispersie | Coș principal H = 53m D = 3,6m Nr. coș: A1 – 03.1 |
| Încălzirea uleiului termic aferent preseii ContiRoll | Gaz metan | Gaze de ardere (CO ₂ , CO, NO _x) | Arzător cu NO _x redus Coș de evacuare și dispersie | Coș H = 18m D = 0,8m Nr. coș: A1-05.6 |
| Încălzirea uleiului termic aferent preselor cu secvență scurtă | Gaz metan | Gaze de ardere (CO ₂ , CO, NO _x) | Arzător cu NO _x redus Coș de evacuare și dispersie | Coș H = 18m D = 0,7m Nr. coș: A1-06.1 |
| Producerea energiei pentru prepararea apei calde și agentului termic pentru încălzirea Halei 20b | Gaz metan | Gaze de ardere (CO ₂ , CO, NO _x) | Arzător cu NO _x redus Coș de evacuare și dispersie | Coș H = 12m D = 0,25m Nr. coș: A1- 20b.1 |

| Proces | Intrări | Ieșiri | Monitorizare/reducerea poluării | Punctul de emisie |
|--|---|--|--|---|
| Instalația de PAL | | | | |
| Impregnarea hârtiei | Gaze metan | Gaze de ardere (CO ₂ , CO, NO _x), COV (C organic total) | Monitorizarea continuă a parametrilor de funcționare ale instalațiilor de impregnare și instalațiilor de postardere catalitică Instalații de postardere catalitică Coșuri de evacuare și dispersie | Coș H = 18m D = 1,1m Nr. coș: A2-01.1 A2-02.1 |
| Centrala termică pe biomasă | | | | |
| Ardere biomasă | Biomasă Gaz | Pulberi Gaze de ardere (CO ₂ , CO, NO _x) | Gazele de ardere sunt direcționate către uscătoare, după care sunt epurate prin instalația WESP aferentă instalației OSB | Coș de evacuare H=53 m D=3500 mm Nr. Coș: D1-5 |
| Instalația de producere a plăcilor de tip OSB | | | | |
| Tunel (spălare+încălzire) | Bușteni Apă caldă | Abur | Nu este cazul | Guri de evacuare a aburului H=10 m D=500 mm Surse: D1-1.1, D1-2.1, D1-2.2, D1-2.4, D1-2.3, D1-1.2 |
| Ardere biomasă + uscarea așchiilor | Așchii umede, gaz fierbinte provenit de la centrala termică | Pulberi, formaldehidă (CH ₂ O), COV (Ctotal), NO _x , CO, CO ₂ | WESP Monitorizare semestrială | Coș de evacuare H=53 m D=3500 mm Nr. Coș: D1-5 |
| Presa ContiRoll | Așchii de lemn adezivate | Pulberi, formaldehidă (CH ₂ O) | Scruber Monitorizare semestrială | Coș de dispersie H=20 m D= 1600 mm Nr. Coș: D1-10 |
| Încălzire ulei termic ContiRoll | Gaz metan | NO _x , CO, CO ₂ | Arzător NO _x redus Monitorizare semestrială | Coș de evacuare H=20m D=750 mm Sursă: D1-16 |

Nota 1:

La instalația WESP, cea mai mare parte a formaldehidei și COV-urilor constă în COV-uri naturale din lemn provenite de la uscarea așchiilor de lemn în cele 2 uscătoare cu tambur.

Nota 2:

Instalațiile de ardere sunt prevăzute cu coșuri de avarie, pentru a putea asigura eliminarea gazelor reziduale în cazul unor defecțiuni apărute în uscătoare, electrofiltrul umed (WESP) sau instalația de post-ardere catalitică (KAT).

În cazuri de avarie, gazele reziduale nu vor fi tratate înainte de evacuarea prin coșurile de avarie, însă procesul tehnologic va fi oprit în astfel de situații, astfel încât nu va exista impact semnificativ asupra mediului.

Sunt instalate următoarele coșuri de avarie:

- Coș de avarie corespunzător arzătorului 1: Sursa A1-03.3 (în caz de avarie la uscătorul 1 – pentru uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață)
- Coș de avarie corespunzător arzătorului 2: Sursa A1-03.5 (în caz de avarie la uscătorul 2 – pentru uscarea așchiilor pentru stratul de mijloc)
- Coș de avarie corespunzător uscătorului 1 (amplasat după uscătorul 1): sursa A1-03.2 (în caz de defecțiuni ale electrofiltrului umed - WESP)
- Coș de avarie corespunzător uscătorului 2 (amplasat după uscătorul 2): sursa A1-03.4 (în caz de defecțiuni ale electrofiltrului umed - WESP)
- Coșuri de avarie corespunzătoare instalațiilor de post-ardere catalitică: sursa A2 -01.2 și A2-02.2 (în caz de defecțiuni ale instalației KAT)
- Coș de avarie aferent camerei de ardere a arzătorului pentru SS: sursa D1-5.2 (în caz de avarie la camera de ardere aferentă uscătorului pentru SS);
- Coș de avarie aferent camerei de ardere a arzătorului pentru SM: sursa D1-5.4 (în caz de avarie la camera de ardere aferentă uscătorului pentru SM);
- Coș de avarie aferent uscătorului pentru SS (amplasat după uscătorul SS): sursa D1-5.1 (în caz de avarie la uscătorul pentru SS);
- Coș de avarie aferent uscătorului pentru SM (amplasat după uscătorul SM): sursa D1-5.3 (în caz de avarie la uscătorul pentru SM).
- Coș de avarie cu H= 31m și D= 1800 mm corespunzător centralei termice pe biomasă: sursa D2-5.1 (în caz de defecțiuni ale centralei termice)

Emisii de praf de lemn provenite de pe amplasamentul fabricii

| Proces | Intrări | Ieșiri | Monitorizare/reducerea poluării | Punctul de emisie |
|--|-----------------------|--------------|---------------------------------|--|
| INSTALAȚIA DE PRODUCERE PLĂCI PAL | | | | |
| Pregătire așchii umede | | | | |
| Exhaustare auxiliară tocător | Așchii de lemn tocate | Praf de lemn | 154 filtre-sac | Coș H = 9 m D = 0,8 m Nr. sursă: A1 – 02.2 |
| Exhaustare auxiliară așchiere lemn lung | Așchii de lemn | Praf de lemn | 154 filtre-sac | Coș H = 9 m D = 0,9 m Nr. sursă: A1 – 02.3 |

| Proces | Intrări | Ieșiri | Monitorizare/reducerea poluării | Punctul de emisie |
|---|-----------------|--------------|---------------------------------|---|
| Exhaustare tocătorul Grizzly (instalația de reciclare) | Masă lemnoasă | Praf de lemn | 180 filtre-sac | Coș H = 7,5 m D = 1 m Nr. sursă: A6 – 01.8 |
| Instalație transfer așchii de la tocător Grizzly la silozul 6 | Așchii lemn | Praf lemn | 126 filtre Scheuch tip furtun | Coș H= D= Nr. Sursă: A9-01.2 |
| Instalație transport așchii | Așchii de lemn | Praf de lemn | 20 filtre-sac | Coș H = 40 m D = 0,45 m Nr. sursă: A1 – 02.4 |
| Instalație transfer de la siloz 15 către siloz 4 | Așchii de lemn | Praf de lemn | 50 filtre-sac | Coș H = 25 m D = 0,224 m Nr. sursă: A2 – 02.5 |
| Exhaustare separator așchii umede de la silozurile 2 și 3 | Așchii de lemn | Praf de lemn | 126 filtre Scheuch tip furtun | Coș H= D= Nr. Sursă: A9-01.1 |
| Pregătire așchii uscate | | | | |
| Instalație transport praf cernere SS | Praf de cernere | Praf de lemn | 34 filtre-sac | Coș H = 25 m D = 0,315 m Nr. surse: A1-04.1 A1-04.2 A1-04.8 |
| Instalație transport praf cernere SM | Praf de cernere | Praf de lemn | | |
| Instalație transport praf filtrare | Praf filtrare | Praf de lemn | | |
| Exhaustare moară cu ciocan SS 1 | Praf de lemn | Praf de lemn | 76 filtre-sac | Coș H = 8 m D = 0,63 m Nr. sursă: A1-04.3 |
| Exhaustare moară cu ciocan SS 2 | Praf de lemn | Praf de lemn | 76 filtre-sac | Coș H = 8 m D = 0,28 m Nr. sursă: A1-04.4 |
| Instalație transport material SS la siloz SS | Așchii de lemn | Praf de lemn | 34 filtre-sac | Coș H = 25 m D = 1,25 m Nr. sursă: A1-04.6 |
| Sită oscilantă | Așchii de lemn | Praf de lemn | 240 filtre sac | Coș H = 8 m D = 1,25 m Nr. sursă: A1-04.7 |

| Proces | Intrări | Ieșiri | Monitorizare/reducerea poluării | Punctul de emisie |
|---|-------------------------|--------------|---------------------------------|---|
| Instalație sitare prin absorbție (material grosier) | Așchii de lemn | Praf de lemn | 154 filtre sac | Coș H = 8 m D = 1 m Nr. sursă: A1-04.9 |
| Instalație exhaustare moară cu ciocănele | Așchii de lemn | Praf de lemn | 94 filtre sac | Coș H = 18 m D = 0,71 m Nr. sursă: A1-04.10 |
| Instalație transport praf instalație de peleți către silozul SS | Praf de lemn | Praf de lemn | 100 filtre sac | Coș H = 10 m D = 0,28 m Nr. sursă: A2-04.12 |
| Instalație filtrare Hamatec | Praf de lemn | Praf de lemn | 100 filtre sac | Coș H = 10 m D = 0,28m Nr. sursă: A2-04.13 |
| Preuscarea așchiilor de lemn în instalația de preuscare | Așchii de lemn | Praf de lemn | | 6 coșuri H = 13,9 m D = 2 m Nr. surse: A7-01.1 A7-01.2 A7-01.3 A7-01.4 A7-01.5 A7-01.6 |
| Producție PAL brut | | | | |
| Exhaustare mașină de formare | Praf de lemn | Praf de lemn | 180 filtre sac | Coș H = 9 m D = 2 m Nr. sursă: A1-05.1 |
| Desprăfuire instalație formare | Praf de lemn | Praf de lemn | 300 filtre sac | Coș H = 9 m D = 2 m Nr. sursă: A1-05.2 |
| Exhaustare ferăstrău diagonal | Granulat | Praf de lemn | 180 filtre sac | Coș H = 9 m D = 2 m Nr. sursă: A1-05.3 |
| Instalație transport material rebutat+material filtrare | Granulat / praf de lemn | Praf de lemn | 20 filtre sac | Coș H = 25 m D = 0,224 m Nr. sursă: A1-05.4 |

| Proces | Intrări | Ieșiri | Monitorizare/reducerea poluării | Punctul de emisie |
|--|----------------|--------------|---------------------------------|---|
| Finisare: exhaustare fierăstrău divizare | Granulat | Praf de lemn | 60 filtre sac | Coș H = 9 m D = 2 m Nr. sursă: A1-06.2 |
| Instalație transport praf de lemn de la hala 02 către siloz 18 | Praf de lemn | Praf de lemn | 58 filtre sac | Coș H = 30 m D = 0,24 m Nr. sursă: A2-02.6 |
| Instalație transport așchii de lemn de la site oscilante SS către silozul 17 | Aschii de lemn | Praf de lemn | 60 filtre sac | Coș H = 30 m D = 0,24 m Nr. sursă: A2-11 |
| Exhaustare finisare | | | | |
| Exhaustare mașină șlefuit | Praf de lemn | Praf de lemn | 480 filtre sac | Coș H = 13 m D = 1,6 m Nr. sursă: A1-06.1 |
| Transport praf șlefuire | Praf de lemn | Praf de lemn | 21 filtre sac | Coș H = 25 m D = 0,28 m Nr. sursă: A1-06.3 |
| Fierăstrău formatizare | | | | |
| Exhaustare fierăstrău croire | Granulat | Praf de lemn | 180 filtre sac | Coș H = 8 m D = 1,25 m Nr. sursă: A1-10.1 |
| Instalație transport material granulat | Granulat | Praf de lemn | 34 filtre sac | Coș H = 25 m D = 0,28 m Nr. sursă: A1-10.3 |
| Exhaustare prese cu secvență scurtă | | | | |
| Exhaustare presa secvență scurtă 1 | Praf de lemn | Praf de lemn | 120 filtre sac | Coș H = 18 m D = 1,600 m Nr. sursă: A4-01.1 |
| Exhaustare presa secvență scurtă 2 | Praf de lemn | Praf de lemn | 120 filtre sac | Coș H = 18 m D = 1,600 m Nr. sursă: A4-02.1 |

| Proces | Intrări | Ieșiri | Monitori- zare/reducerea poluării | Punctul de emisie |
|---|-----------------------|--------------|---|--|
| Exhaustare presa secvență scurtă 3 | Praf de lemn | Praf de lemn | 120 filtre sac | Coș H = 18 m D = 1,600 m Nr. sursă: A4-03.1 |
| CENTRALA TERMICĂ PE BIOMASĂ | | | | |
| Mărunțirea paielor în moara cu ciocănele | Paie | Pulberi | Sistem filtre-saci | Coș de evacuare H = 10 m D = 300 mm Sursă: D2-1 |
| INSTALAȚIA DE PRODUCERE PLĂCI OSB | | | | |
| Mașină așchiere bușteni 1 | Bușteni curățați | Pulberi | Filtru-ciclon | Gură de evacuare H=22 m D= 900 mm Sursă: D1-3 |
| Mașină așchiere bușteni 2+3 | Bușteni curățați | Pulberi | Filtru-ciclon | Gură de evacuare H=22 m D= 900 mm Sursă: D1-4 |
| Prepararea așchiilor uscate | Așchii de lemn uscate | Pulberi | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | Gură de evacuare H=13 m D= 1000 mm Sursă: D1-6 |
| Siloz de praf de lem (sitare așchii) | Așchii de lemn uscate | Pulberi | instalație cu filtre saci tip Scheuch | Gură de evacuare H=28 m D= 250 mm Sursă: D1-7 |
| Stații de formare covor așchii (presare așchii) | Așchii de lemn uscate | Pulberi | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | Gură de evacuare H=7,5 m D= 1000 mm Sursă: D1-8 |
| Linie de formare covor așchii | Așchii de lemn uscate | Pulberi | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | Gură de evacuare H=10 m D= 1600 mm Sursă: D1-9 |
| Siloz de praf de lemn (linie de formare) | Praf de lemn | Pulberi | instalație cu filtre saci tip Scheuch | Gură de evacuare H=28 m D= 355 mm Sursă: D1-11 |
| Hală finisare | Placi OSB | Pulberi | - | Gură de evacuare H=14 m D= 2000 mm Sursă: D1-12 |

| Proces | Intrări | Ieșiri | Monitorizare/reducerea poluării | Punctul de emisie |
|--|---------------------------|---------|--|--|
| Fierăstrău diagonal | Placi OSB | Pulberi | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | Gură de evacuare H=7,5 m D= 1000 mm Sursă: D1-13 |
| Instalație de frezare lambă și uluc Fierăstraie de spintecare | Placi OSB | Pulberi | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | Gură de evacuare H=7,5 m D= 1800 mm Sursă: D1-14 |
| Instalație șlefuit | Placi OSB | Pulberi | instalație cu filtre saci tip Scheuch | Gură de evacuare H=10 m D= 1600 mm Sursă: D1-15 |
| INSTALAȚIA DE PRODUCERE A PELEȚILOR DE LEMN | | | | |
| Siloz materie lemnoasă (siloz nr. 21) | Materie lemnoasă grosieră | pulberi | Instalație de filtrare prevăzută cu filtru rotund Scheuch, amplasată pe acoperișul silozului Monitorizare semestrială | Gură de evacuare H=25 m D= 280 mm Sursă: A5-01.4 |
| Siloz materie lemnoasă (siloz nr. 18) | Materie lemnoasă grosieră | pulberi | Instalație de filtrare prevăzută cu filtru rotund Scheuch, amplasată pe acoperișul silozului Monitorizare semestrială | Gură de evacuare H=25 m D= 280 mm Sursă: A5-01.2 |
| Moara cu ciocănele | Materie lemnoasă grosieră | pulberi | Instalație de filtrare prevăzută cu filtru rotund Scheuch Monitorizare semestrială | Gură de evacuare H=6,5 m D= 745 mm Sursă: A5-01.3 |
| Hala peletare, inclusiv instalația de însăcuire și operațiunile de încărcare în camioane | Materie lemnoasă grosieră | pulberi | Instalația centrală de desprăfuire prevăzută cu 480 filtre saci Monitorizare semestrială | Coș de evacuare H=13 m D= 1600 mm Sursă: A5-01.1 |

5.1.2 Protecția muncii și sănătatea publică

Printre obiectivele privind protecția mediului ale firmei EGGER Romania S.R.L. se numără și asigurarea sănătății angajaților și siguranței acestora la locul de muncă. Activitățile de protecție și securitate în muncă în cadrul societății se vor desfășura sub incidența Legii Securității și Sănătății

în Muncă nr. 319/2006. Vor fi respectate prevederile din actele de reglementare emise de Direcția de Sănătate Publică (DSP) Suceava.

Echipamentul de protecție utilizat în exercitarea sarcinilor de muncă este cel corespunzător normelor legale în vigoare: salopetă, bocanci/cizme de protecție, mănuși de protecție, cască, ochelari și mască protecție (antipraf, gaze).

În spațiile în care nivelul zgomotului este ridicat există dispozitive cu antifoane, atât pentru vizitatori, cât și pentru angajați.

Nivelul de zgomot cel mai ridicat la **instalația PAL** se poate înregistra în hala 2 unde sunt amplasate tocătoarele (cca 91 dB(A)). Această încăpere nu reprezintă însă un loc de muncă permanent.

În **centrala termică pe biomasă**, valori ridicate de zgomot se vor înregistra în sala cazanului (cca 80-85 dB (A), setului turbo (cca 85 dB (A) și la instalația mașinilor (cca 90 dB (A)). Aceste încăperi nu reprezintă însă un loc de muncă permanent.

În **instalația OSB**, nivelul de zgomot cel mai ridicat se va înregistra în zona așchietoarelor (cca 92 dB (A) și a concasorului de plăci defecte (89 dB (A)). Aceste încăperi nu reprezintă însă un loc de muncă permanent.

Instalația de producere a peleților generează cele mai ridicate nivel de zgomot în zona morii cu ciocănele – cca. 90 dB (A) și în zona preselor – 87,5 (max. 90 dB(A)); Aceste încăperi nu reprezintă însă un loc de muncă permanent.

Pentru protecția angajaților la locul de muncă, anual sunt planificate măsurători ale nivelului de zgomot și măsurători ale concentrației poluanților relevanți, conform legislației specifice.

Măsurile de protecție a angajaților la locul de muncă cuprind:

- dispozitive de prim – ajutor,
- sisteme de admisie a aerului proaspăt în halele de producție și clădirea administrativă,
- grilaje de siguranță pentru toate ușile de vizitare și control,
- asigurarea unei temperaturi constante în interiorul halelor de 17°C,
- asigurarea unei iluminări suficiente atât prin intermediul iluminării naturale cât și prin dispozitive de iluminare artificială,
- amenajarea unui număr suficient de spații destinate pauzelor de lucru, precum și vestiare, lavoare și toalete,
- căile de evacuare în caz de urgență sunt scurte și direcționate către ieșirile cele mai apropiate. Iluminarea căilor de evacuare în caz de urgență este asigurată prin corpuri de iluminat.

Pentru monitorizarea stării generale de sănătate a angajaților se efectuează:

- controale medicale periodice, conform recomandărilor medicului de medicina muncii;
- instructaje periodice de protecție și securitate a muncii.

Pentru asigurarea unui risc minim asupra sănătății publice, respectiv pentru populația rezidentă din localitățile limitrofe amplasamentului SC Egger România SRL, societatea realizează monitorizarea imisiilor la limita amplasamentului și la nivelul receptorilor menționați, precum și studii de impact asupra sănătății și studii de dispersie a poluanților. Rezultatele ultimelor studii (2017) sunt prezentate în Raportul de amplasament (Anexele X.1 și X.2)

5.1.3 Echipamente de depoluare

În continuare sunt prezentate echipamentele de depoluare existente pe amplasamentul.

| Faza de proces | Punctul de emisie | Poluant | Echipament de depoluare identificat | Propus sau existent |
|--|----------------------------|-----------------|--------------------------------------|---------------------|
| INSTALAȚIA DE PRODUCERE A PLĂCILOR PAL | | | | |
| Uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață și stratul de mijloc | Coș A1-03.1 H = 53 m | CO ₂ | - | Existent |
| | | NO _x | Electrofiltrul umed - WESP (spălare) | Existent |

| Faza de proces | Punctul de emisie | Poluant | Echipament de depoluare identificat | Propus sau existent |
|---|---|-----------------|---|---------------------|
| Presarea, dimensionarea și răcirea plăcilor – presa ContiRoll și dispozitivele de răcire în formă de stea | D = 3,6m | | Arzătoare cu NOx redus | |
| | | CO | Prin programarea automată a funcționării arzătorului | Existent |
| | | Pulberi | Electrofiltrul umed -WESP (separare electrostatică) | Existent |
| | | COV | Electrofiltrul umed - WESP (spălare) | Existent |
| | | HCHO | Electrofiltrul umed - WESP (spălare) | Existent |
| Încălzirea uleiului termic pentru presa ContiRoll | Coș A1-05.6 H = 18m D = 0,8m | CO ₂ | - | Nu este posibil. |
| | | CO | Prin programarea automată a funcționării arzătorului | Existent |
| | | NOx | Arzătoare cu NOx redus | Existent |
| Încălzirea uleiului termic pentru presele cu secvență scurtă | Coș A1-06.1 H = 18m D = 0,7m | CO ₂ | - | Nu este posibil. |
| | | CO | Prin programarea automată a funcționării arzătorului | Existent |
| | | NOx | Arzătoare cu NOx redus | Existent |
| Producerea energiei pentru prepararea apei calde și agentului termic pentru încălzirea Halei 20b | Coș A1-20b.1 H = 12 m D = 0,25 m | CO ₂ | - | Nu este posibil. |
| | | CO | Prin programarea automată a funcționării arzătorului | Existent |
| | | NOx | Arzătoare cu NOx redus | Existent |
| Impregnarea hârtiei | Coșuri A2-01.1 A2-02.1 H = 18 m D = 1,1 m | CO ₂ | - | Nu este posibil. |
| | | CO | Prin programarea automată a funcționării arzătoarelor | Existent |
| | | NOx | Arzătoare cu NOx redus | Existent |
| | | C organic total | Instalație de postardere catalitică | Existent |
| Exhaustare auxiliară tocător | Gură de evacuare A1 -02.2 H = 9m D = 0,8m | pulberi | Instalație cu 154 fitre-sac | Existent |
| Exhaustare tocător Grizzly instalația de reciclare lemn | Coș A6-01.8 H = 7,5 m D = 1 m | pulberi | Instalație cu 180 fitre-sac | Existent |
| Instalație transfer așchii de la tocător Grizzly la silozul 6 | Gură de evacuare A9-01.2 H= 6 m D= 650mm | Praf lemn | 126 filtre Scheuch tip furtun | Existent |
| Exhaustare separator așchii umede de la silozurile 2 și 3 | Gură de evacuare A9-01.1 H= 6 m D= 650mm | Praf de lemn | 126 filtre Scheuch tip furtun | Existent |
| Exhaustare auxiliară așchiere lemn lung | Gură de evacuare A1-02.3 H= 9m D= 0,9m | pulberi | Instalație cu 154 fitre-sac | Existent |
| Instalație transport așchii | Gură de evacuare | pulberi | Instalație cu 20 fitre-sac | Existent |

| Faza de proces | Punctul de emisie | Poluant | Echipament de depoluare identificat | Propus sau existent |
|---|--|---------|-------------------------------------|---------------------|
| | A1 - 02.4 H = 40m D= 0,45m | | | |
| Instalație transport praf cernere SS | Gură de evacuare A1 – 04.1 H = 25m D = 0,315m | pulberi | Instalație cu 34 fitre-sac | Existent |
| Instalație transport praf cernere SM | Gură de evacuare A1 – 04.2 H = 25m D = 0,315m | pulberi | | Existent |
| Instalație transport praf filtrare | Gură de evacuare A1 – 04.8 H = 25m D = 0,315m | pulberi | | Existent |
| Exhaustare moară cu ciocan SS 1 | Gură de evacuare A1 – 04.3 H= 8m D=0,63m | pulberi | Instalație cu 76 fitre-sac | Existent |
| Exhaustare moară cu ciocan SS 2 | Gură de evacuare A1 – 04.4 H= 8m D= ,28m | pulberi | Instalație cu 76 fitre-sac | Existent |
| Instalație transport material SS la siloz SS | Gură de evacuare A1 – 04.6 H = 25m D = 1,25m | pulberi | Instalație cu 34 fitre-sac | Existent |
| Sită oscilantă | Gură de evacuare A 1 - 04.7 H = 8m D=1,25m | pulberi | Instalație cu 240 fitre-sac | Existent |
| Instalație sitare prin absorbție (material grosier) | Gură de evacuare A1 – 04.9 H = 8m D= 1m | pulberi | Instalație cu 154 fitre-sac | Existent |
| Instalație exhaustare moară cu ciocănele | Gură de evacuare A1 – 04.10 H = 8m D= 0,71m | pulberi | Instalație cu 94 fitre-sac | Existent |
| Exhaustare mașină de formare | Gură de evacuare A1 – 05.1 H = 9m D= 2m | pulberi | Instalație cu 180 fitre-sac | Existent |
| Desprăfuire instalație formare | Gură de evacuare A1 – 05.2 | pulberi | Instalație cu 300 fitre-sac | Existent |

| Faza de proces | Punctul de emisie | Poluant | Echipament de depoluare identificat | Propus sau existent |
|---|---|---------|-------------------------------------|---------------------|
| | H = 9m D = 2m | | | |
| Exhaustare ferăstrău diagonal | Gură de evacuare A1 – 05.3 H = 9m D = 2m | pulberi | Instalație cu 180 fitre-sac | Existent |
| Finisare: exhaustare fierăstrău divizare | Gură de evacuare A1 -06.2 H = 9m D = 2m | pulberi | Instalație cu 60 fitre-sac | Existent |
| Instalație transport material rebutat+material filtrare | Gură de evacuare A1 – 05.4 H = 25m D = 0,224 | pulberi | Instalație cu 20 fitre-sac | Existent |
| Exhaustare mașină șlefuit | Gură de evacuare A1 – 06.1 H = 13m D = 1,6m | pulberi | Instalație cu 480 fitre-sac | Existent |
| Transport praf șlefuire | Gură de evacuare A1 – 06.3 H = 25m D = 0,28m | pulberi | Instalație cu 21 fitre-sac | Existent |
| Exhaustare fierăstrău croire | Gură de evacuare A1 – 10.1 H = 8m D = 1,25m | pulberi | Instalație cu 180 fitre-sac | Existent |
| Instalație transport material granulat | Gură de evacuare A1 – 10.3 H = 25m D = 0,28m | pulberi | Instalație cu 34 fitre-sac | Existent |
| Exhaustare presa secvență scurtă 1 | Gură de evacuare A4 – 01.1 H = 7m D = 1,6m | pulberi | Instalație cu 120 fitre-sac | Existent |
| Exhaustare presa secvență scurtă 2 | Gură de evacuare A4 – 02.1 H = 7m D = 1,6m | pulberi | Instalație cu 120 fitre-sac | Existent |
| Exhaustare presa secvență scurtă 3 | Gură de evacuare A4 – 03.1 H = 7m D = 1,6m | pulberi | Instalație cu 120 fitre-sac | Existent |
| Instalație transfer instalație de peleți către siloz SS | Gură de evacuare A2 – 04.12 H = 10 m | pulberi | Instalație cu 100 fitre-sac | Existent |

| Faza de proces | Punctul de emisie | Poluant | Echipament de depoluare identificat | Propus sau existent |
|---|---|------------------------------|--|---------------------|
| | D= 0,28 m | | | |
| Instalație transfer de la silozul 15 către silozul 14 | Gură de evacuare A2 – 02.15 H = 25m D= 0,224 m | pulberi | Instalație cu 50 fitre-sac | Existent |
| Instalație filtrare Hamatec | Gură de evacuare A2 – 04.13 H = 10 m D=0,28 m | pulberi | Instalație cu 100 fitre-sac | Existent |
| Instalație transfer hala 02 către siloz 18 | Gură de evacuare A2 – 02.6 H = 30 m D= 0,24 m | pulberi | Instalație cu 58 fitre-sac | Existent |
| Instalație transfer de la siloz 14 către siloz 18 | Gură de evacuare A2 – 11 H = 30 m D=0,24 m | pulberi | Instalație cu 60 fitre-sac | Existent |
| Preuscarea așchiilor pentru stratul de mijloc | 6 coșuri A7-01.1 →A7-01.6 | pulberi | Banda de uscare are rolul de bandă de filtrare | Existent |
| INSTALAȚIA DE PRODUCERE PLĂCI OSB | | | | |
| Tunel (spălare+încălzire) | Guri de evacuare a aburului H=10 m D=500 mm Surse: D1-1.1, D1-2.1, D1-2.2, D1-2.4, D1-2.3, D1-1.2 | | Nu este cazul | - |
| Ardere biomasă + uscarea așchiilor | Coș de evacuare H=53 m D=3500 mm Nr. Coș: D1-5 | Pulberi | Electrofiltrul umed -WESP (separare electrostatică) | Existent |
| | | CH ₂ O | Electrofiltrul umed - WESP (spălare) | Existent |
| | | COV (Ctotal) | Electrofiltrul umed - WESP (spălare) | Existent |
| | | NOx | Arzătoare cu NOx redus Electrofiltrul umed - WESP (spălare) | Existent |
| | | CO | Prin programarea automată a funcționării arzătorului | Existent |
| | | CO ₂ | - | - |
| Presa ContiRoll | Coș de dispersie H=20 m | Pulberi CH ₂ O | Scrubler umed | Existent |

| Faza de proces | Punctul de emisie | Poluant | Echipament de depoluare identificat | Propus sau existent |
|---|---|-----------------|---|---------------------|
| | D= 1600 mm Nr. Coș: D1-10 | | | |
| Încălzire ulei termic ContiRoll | Coș de evacuare H=20m D=750 mm Sursă: D1-16 | Pulberi | - | Existent |
| | | NOx | Arzătoare cu NOx redus | Existent |
| | | CO | Prin programarea automată a funcționării arzătorului | Existent |
| | | CO ₂ | - | - |
| Mașină așchiere bușteni 1 | Gură de evacuare H=22 m D= 900 mm Sursă: D1-3 | Pulberi | Filtru-ciclon | Existent |
| Mașină așchiere bușteni 2+3 | Gură de evacuare H=22 m D= 900 mm Sursă: D1-4 | Pulberi | Filtru-ciclon | Existent |
| Prepararea așchiilor uscate | Gură de evacuare H=13 m D= 1000 mm Sursă: D1-6 | Pulberi | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | Existent |
| Siloz de praf de lemn (sitare așchii) | Gură de evacuare H=28 m D= 250 mm Sursă: D1-7 | Pulberi | instalație cu filtre saci tip Scheuch | Existent |
| Stații de formare covor așchii (presare așchii) | Gură de evacuare H=7,5 m D= 1000 mm Sursă: D1-8 | Pulberi | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | Existent |
| Linie de formare covor așchii | Gură de evacuare H=10 m D= 1600 mm Sursă: D1-9 | Pulberi | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | Existent |
| Siloz de praf de lemn (linie de formare) | Gură de evacuare H=28 m D= 355 mm Sursă: D1-11 | Pulberi | instalație cu filtre saci tip Scheuch | Existent |
| Hală finisare | Gură de evacuare H=14 m D= 2000 mm Sursă: D1-12 | Pulberi | - | - |
| Fierăstrău diagonal | Gură de evacuare H=7,5 m D= 1000 mm Sursă: D1-13 | Pulberi | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | Existent |

| Faza de proces | Punctul de emisie | Poluant | Echipament de depoluare identificat | Propus sau existent |
|--|--|---|--|---------------------|
| Instalație de frezare lambă și uluc Fierăstraie de spintecare | Gură de evacuare H=7,5 m D= 1800 mm Sursă: D1-14 | Pulberi | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | Existent |
| Instalație șlefuit | Gură de evacuare H=10 m D= 1600 mm Sursă: D1-15 | Pulberi | instalație cu filtre saci tip Scheuch | Existent |
| CENTRALA TERMICĂ PE BIOMASĂ | | | | |
| Moara pentru mărunțirea paielor | Sursă: D2-1 H = 10 m D = 300 mm. | Pulberi | Instalație cu filtre-saci tip Scheuch | Existent |
| Ardere biomasă | Gazele de ardere sunt direcționate către uscătoarele instalației de OSB, după care sunt epurate în WESP (D1-5) | Pulberi, NOx, CO, CO ₂ | Instalație prevăzută cu electrofiltru umed (WESP) | Existent |
| INSTALAȚIA DE PRODUCERE A PELEȚILOR DIN LEMN | | | | |
| Siloz materie lemnoasă (siloz nr. 21) | Gură de evacuare H=25 m D= 280 mm Sursă: A5-01.4 | Pulberi | Instalație de filtrare prevăzută cu filtru rotund Scheuch, amplasată pe acoperișul silozului | Existent |
| Siloz materie lemnoasă (siloz nr. 18) | Gură de evacuare H=25 m D= 280 mm Sursă: A5-01.2 | Pulberi | Instalație de filtrare prevăzută cu filtru rotund Scheuch, amplasată pe acoperișul silozului | Existent |
| Moara cu ciocănele | Gură de evacuare H=6,5 m D= 745 mm Sursă: A5-01.3 | Pulberi | Instalație de filtrare prevăzută cu filtru rotund Scheuch | Existent |
| Hala peletare, inclusiv instalația de însăcuire și operațiunile de încărcare în camioane | Coș de evacuare H=13 m D= 1600 mm Sursă: A5-01.1 | Pulberi | Instalația centrală de desprăfuire prevăzută cu 480 filtre saci | Existent |

Notă:

Emisiile de CO₂ provenite din procesul de fabricare a plăcilor de PAL fac obiectul autorizației nr. 87/04.02.2013 privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020 și al autorizației nr. 85/04.02.2013 privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013 -2020 pentru instalația OSB (Anexele VIII.4 și VIII.5)

Pentru fiecare tip de echipament de depoluare (filtru cu saci, arzătoare cu NO_x redus), includeți varianta corespunzătoare din lista tehnologiilor de reducere a poluării și completați detaliile solicitate.

Electrofiltrul umed (WESP)

Instalația de epurare a gazelor WESP (Wet Electro-Static Precipitator) este o combinație între scrubberul umed și electrofiltrul umed, fiind considerat o instalație de epurare de înaltă performanță, în conformitate cu BAT.

Performanțele acestei instalații de depoluare asigură încadrarea în limitele legale (v. cap. 13) pentru toate instalațiile tehnologice conectate la ele.

Pentru **instalația de producere a plăcilor PAL**, emisiile rezultate în urma arderii pentru uscarea așchiilor pentru stratul de mijloc și stratul de suprafață, precum și cele captate din procesele de presare a covorului de așchii și răcire a plăcilor în dispozitivele de tip stea sunt colectate și epurate în instalația de epurare a gazelor (WESP), fiind evacuate în final printr-un coș cu H= 53 m și D=3,6 m.

Pentru **instalația de producere a plăcilor OSB și centrala termică**, emisiile rezultate în urma arderii pentru uscarea așchiilor pentru stratul de mijloc și stratul de suprafață și în urma funcționării centralei termice sunt colectate și epurate în instalația de epurare a gazelor (WESP), fiind evacuate în final printr-un coș cu H= 53 m și D=3,5 m

În WESP, gazele reziduale sunt aduse la temperatura de condensare în rețeaua de conducte de gaze, poluanții fiind absorbiți în același timp. Separarea urmelor de formaldehidă și a altor hidrocarburi organice naturale solubile (din lemn) are loc în absorberul umed care epurează gazul. Aerosolii, materiile solide și particulele foarte fine rezultate în urma arderii sunt separate în WESP (precipitator electrostatic umed) înainte ca gazele epurate să fie eliberate în atmosferă prin intermediul colectorului și apoi al coșului. Suprafețele de precipitare ale WESP și ale colectorului sunt curățate periodic în timpul operării. Deșeurile umede acumulate (șlam) este colectat gravitațional în două buncăre metalice special destinate și eliminat prin contractori autorizați.

WESP-ul funcționează într-un sistem dual: două camere despărțite de un perete. Avantajul acestui sistem constă în faptul că, în cazul unei avarii la una din camere, electrofiltrul poate funcționa în condiții normale numai cu cealaltă cameră, până se repară defecțiunile camerei avariate.

Parametrii de funcționare ai WESP-ului (temperaturile de intrare și de ieșire, temperatura de circulație a fluidului, presiunea, pH-ul, timpul de spălare și frecvența, debitul materiei grosiere în decantor etc.) sunt monitorizați în scopul optimizării performanței WESP și minimizării emisiilor. Parametrii sunt controlați de un sistem computerizat de control care dispune de sistem de alarmare în situația în care intervin depășiri peste intervalul prestabilit.

Cea mai ridicată eficiență a WESP-ului este obținută atunci când tensiunea dintre electrozi este menținută la valoarea maximă posibilă. Această tensiune este cunoscută ca "tensiunea coronă". Tensiunea coronă la WESP este controlată automat în așa fel încât aceasta scade sau crește peste de valoarea ideală, tensiunea primară în transformator fiind ajustată corespunzător.

Performanța WESP-ului este monitorizată atât prin sistemul intern de monitorizare/control a parametrilor principali de funcționare, cât și vizual pentru identificarea. Randamentul instalației de epurare este de cca. 89%.

Instalațiile de epurare cu postardere catalitică

Gazele cu conținut de pulberi și COV provenite de la câmpurile de uscare și răcire a celor 2 instalații de impregnare a hârtiei decorative sunt captate și conduse în instalațiile de epurare cu postardere catalitică aferente (KAT). Fiecare instalația de epurare a gazelor a fost proiectată pentru un debit de 35.000 Nm³ de gaze reziduale. Înainte de a intra în procesul de epurare catalitică (la o temperatură cuprinsă între 260 – 280 °C), pulberile conținute în gazele reziduale sunt reținute într-un filtru special.

Instalațiile de epurare a gazelor funcționează după principiul oxidării prin utilizarea catalizatorului care activează reacții chimice. Reacția chimică are loc fără flacără iar materialul din care este construit catalizatorul este special destinat pentru tratarea gazelor cu conținut de COV din gazele

rezultate de la impregnare.

Gazele reziduale rezultate din procesul de impregnare sunt aspirate prin intermediul ventilatorului de evacuare a gazelor reziduale. Mai întâi sunt reținute particulele de praf în carcasa filtrului, după care gazele reziduale sunt pre – încălzite prin intermediul unui schimbător de căldură. și aduse la temperatura de funcționare prin intermediul arzătorului. În final, gazele reziduale trec prin patul catalizator (oxidare catalitică) de sus în jos , după care sunt răcite în schimbătorul de căldură la temperatura coșului.

După pornirea instalației KAT catalizatorul trebuie adus la temperatura proprie de funcționare. In acest sens, aerul rece introdus printr-o suflantă separată în sistem, este încălzit de arzător pentru aducerea catalizatorului la o temperatura proprie de funcționare de 260 – 280 °C. Instalația de impregnare este pusă în funcțiune numai după ce catalizatorul atinge temperatura de funcționare. După pornirea procesului de impregnare, catalizatorul transformă gazele reziduale cu ajutorul oxigenului din aer in dioxid de carbon (CO₂) și vapori de apă.

Căldura degajată în procesul de epurare a gazelor este reintrodusă, în mare parte, în instalație printr-un schimbător de căldura, astfel încât se reduce corespunzător și consumul de energie al arzătorului propriu instalației KAT.

Arzătorul instalației de epurare a gazelor funcționează cu gaz metan și are o putere de 1 MW.

Instalațiile de epurare sunt comandate prin intermediul unui program și se exploatează în paralel cu instalațiile de impregnare. Personalul care administrează instalațiile este calificat și special instruit pentru manipularea instalațiilor în condiții de siguranță.

Toate componentele instalațiilor de postardere catalitică sunt construite din inox, instalațiile fiind proiectate ca un sistem compact. In interiorul sistemului există conducte din tablă.

După epurare, gazele sunt evacuate prin 2 coșuri H = 18m și D = 1,1 m (A2-01.1 și A2-02.1). Randamentul instalațiilor de epurare este de cca. 90%.

Instalații de exhaustare prevăzute cu filtre saci /filtre ciclon

În scopul captării emisiilor de pulberi rezultate în procesul de producție al plăcilor PAL, de-a lungul liniilor tehnologice sunt montate sisteme performate de exhaustare și filtrare prevăzute cu peste 2.900 filtre-sac.

Filtrele-sac sunt folosite într-un spectru larg de aplicații unde se impune un grad ridicat de colectare a particulelor. Filtrele-sac se pot dovedi foarte eficienți la colectarea particulelor indiferent de mărimea acestora. Eficiența de colectare a filtrelor în general nu depinde de compoziția chimică a particulelor. Monitorizarea emisiilor generate de sistemele de filtre saci (ca și cicloanele) se realizează prin monitorizarea continuă a scăderii presiunii în filtre, tehnică BAT pentru instalațiile de prelucrare în amonte și aval a lemnului în cazul fabricării de plăci lemnoase.

Arzătoare cu NOx redus

Pentru reducerii emisiilor de NOx rezultate în urma arderii combustibilului gazos, pe amplasamentul SC Egger România SRL sunt amplasate arzătoare cu NOx redus, tehnică primară indicată de BAT-uri în cazul instalațiilor de ardere.

Arzătoarele cu NOx redus (LNB) modifică mijloacele de introducere a aerului și combustibilului pentru a întârzia amestecarea, a regla excesul de oxigen și a reduce temperatura de vârf a flăcării. LNB-urile întârzie conversia azotului din combustibil în NOx și formarea de NOx termic, în timp ce menține o eficiență ridicată a arderii. Conform diverselor principii de reducere a formării de NOx, arzătoarele cu NOx redus au fost dezvoltate ca arzătoare cu introducere în trepte a aerului deasupra focului, cu recirculare a gazelor arse și cu introducerea în trepte a combustibilului deasupra focului.

Scrublerul umed aferent presei ContiRoll

Gazele exhaustate de la presarea covorului de așchii pentru formarea plăcilor OSB sunt transportate către o instalație proprie de epurare, unde are loc separarea particulelor de lemn și a aerosolilor de parafină (proveniți din emulsie). Astfel, aerul rezidual este stropit cu apă prin intermediul duzelor, operațiune care, pe de o parte, împiedică depunerea aerosolilor de parafină în instalație, iar pe de altă parte, răcește aerosolii, astfel încât să se faciliteze separarea și colectarea vaporilor de formaldehidă,

a parafinei și a celorlalte substanțe solide (praf de lemn). Vaporii de formaldehidă sunt captați de apă și reținuți în particulele solide (praf de lemn și parafină). După separarea apei de materiile solide (prin centrifugare), acestea din urmă sunt colectate într-un decantor și preluate de contractori autorizați în vederea eliminării. Apa este separată de fluxul de gaze epurate cu ajutorul unui ciclon. Necesarul de apă de adaos este de cca. 2 m³/h. După epurare, gazele sunt dirijate în atmosferă prin intermediul unui coș cu H = 20 m și D = 1.600 mm (cod sursă: D 1.10).

Parametrii de funcționare ai instalației de epurare sunt monitorizați permanent în camera de control: temperatura ventilator de aspirație, temperatura gazului aspirat, vibrații ventilator, nivel umplere decantor, debit material grosier, debit apă de adaos etc. În caz de depășiri ale valorilor prestabilite, local și în camera de control se semnalizează vizual și auditiv, până la intervenția tehnicianului responsabil cu mentenanța.

Conform Declarației producătorului instalației de epurare a gazelor provenite de la presa ContiRoll, randamentul instalației de epurare este de peste 90% pentru pulberi și peste 50% în cazul formaldehidei.

Instalațiile de filtrare tip Scheuch

Instalațiile de reținere a particulelor de lemn prin filtrul rotund Scheuch funcționează după următorul principiu:

- intrarea tangențială a gazului brut în separatorul preliminar ciclonic unde are loc separarea celei mai mari cantități de praf;
- intrarea laterală a aerului după epurarea primară în furtunurile de filtrare unde sunt reținute particulele de praf pe partea exterioară a filtrelor;
- gazul epurat din interiorul furtunurilor trece prin duzele injectorului în spațiul destinat gazului epurat;
- datorită migrării furtunurilor spre interior în forma de stea, în timpul procesului de filtrare, se deschide un ventil magnetic acționat de un dispozitiv electronic, iar aerul comprimat curge din rezervorul de aer comprimat prin țeava pentru jetul propulsor în duzele de injecție, unde are loc inversarea direcției normale de curgere a aerului și furtunurile sunt umflate și curățate;
- după procesul de desprăfuire a furtunurilor menționat anterior, care durează 0,08 secunde, se trece la curățarea următorului set de furtunuri.

Toate sistemele de exhaustare a pulberilor de lemn din cadrul fluxului tehnologic de producere a plăcilor OSB, a peștelor și la centrala termică pe biomasă sunt prevăzute cu filtrele de tip Scheuch.

Controlul și menținerea unei temperaturi scăzute de ardere, pentru a împiedica de la început formarea termică a oxizilor de azot. Pentru reducerea emisiilor de NO_x rezultate în urma arderii biomasei în centrala termică, gazele de ardere sunt recirculate treptat deasupra și sub grătarul culisant (prin mai multe zone prevăzute pentru introducerea în camera de ardere a aerului primar și secundar), pentru a împiedica formarea temperaturilor ridicate și menținerea unei temperaturi scăzute de ardere (măsură primară de reducere a concentrațiilor de NO_x). Una dintre tehnicile BAT pentru minimizarea concentrațiilor de NO_x o reprezintă controlul și menținerea unei temperaturi scăzute de ardere, pentru a împiedica de la început formarea termică a oxizilor de azot.

Alimentarea corespunzătoare a camerei de ardere cu gazele de ardere pentru reducerea concentrațiilor de CO rezultate din procesul de ardere a biomasei se va realiza prin separarea în zone distincte pentru aerul primar și secundar și prin curenții de aer creați prin îngustarea suprafețelor în zona de alimentare cu aer secundar. În ciclul pentru aer fierbinte va avea loc o post-ardere a CO și a particulelor nășe complete, specifică procedurii, datorită temperaturii ridicate constante, a timpului de staționare îndelungat și a turbulențelor ridicate.

În ceea ce privește emisiile de NO_x și CO, producătorul centralei termice pe biomasă garantează respectarea valorilor la emisie pentru parametrii NO_x și CO.

5.1.4 Studii

Există studii care necesită a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvată metodă de încadrare în limitele de

| | |
|---|------|
| emisie stabilite în Secțiunea 13 a acestui formular? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate. | |
| Studiu | Data |
| Nu este cazul. Încă din faza de proiectare au fost luate în considerare cele mai bune tehnici disponibile. | |

5.1.5 COV

Acolo unde există emisii de COV, identificați principalii constituenți chimici ai emisiilor și evaluați ce se întâmplă cu aceste substanțe chimice în mediu.

| Componentă | Punct de evacuare | Destinație | Masa/ unitate de timp | mg/m ³ |
|--|---|------------|-----------------------|--------------------|
| COV din Clasa I | | | | |
| Formaldehidă (HCHO) Formaldehida rezulta din procesul de uscare a aşchiilor de lem, dar și din: presarea plăcilor în ContiRoll și sistemele de exhaustare aferente fierăstrăului diagonal și dispozitivelor de răcire în formă de stea. | Coşul aferent electrofiltrului umed (WESP) | Atmosferă | Max. 6,4 kg/h | 20 |
| Formaldehidă (HCHO) din procesul de uscare a aşchiilor în cele 2 uscătoare cu tambur | Coşul aferent electrofiltrului umed (WESP) Sursa: D1-.5 | Atmosferă | Max. 6,42 kg/h | 20 |
| Formaldehida din presarea plăcilor de tip OSB în presa ContiRoll | Coşul aferent scruberului umed Sursa: D1-10 | | Max. 2 kg/h | 20 |
| Total COV din Clasa I | | | Max 14,82 kg/h | 20 |
| COV din Clasa II | | | | |
| - | - | - | - | |
| Total COV din Clasa II | | | | |
| Alte COV (sub formă de C organic total) | | | | |
| Din procesul de uscare a aşchiilor din lemn rezultă COV – uri naturale din lemn | Coşul aferent electrofiltrului umed (WESP) | Atmosferă | 129 kg/h | 300 (C. org.total) |
| Din procesul de impregnare a hârtiei rezultă COV în cele 2 instalații de impregnare | Coşurile aferente instalațiilor cu post-ardere catalitică (KAT) | Atmosferă | Max. 2 x 1,7 kg /h | 50 |
| Din procesul de uscare a aşchiilor din lemn rezultă COV – uri naturale din lemn | Coşul aferent electrofiltrului umed (WESP) | Atmosferă | Max. 148 kg/h | 300 (C. org.total) |
| Total alte COV | | | Max. 281 kg/h | |

Notă:

Electrofiltrul umed cu prespălare (WESP)

Concentrația poluanților în timpul funcționării instalațiilor este calculată pe baza următoarelor referințe: temperatura de referință a gazelor reziduale 0° C și presiunea atmosferică de 101,3 kPa. Cea mai mare parte a COV-urilor care sunt emanate prin WESP rezultă din procesul de uscare, fiind reprezentată de COV naturale din lemn, exprimate sub formă de C organic total. Valoarea de 300 mg/m³ reprezintă limita de emisie pentru C organic total stipulată de TA Luft pentru instalațiile de fabricare a plăcilor aglomerate din lemn. Pentru detalii a se vedea cap. 13.1.

Instalația de post-ardere catalitică

COV-urile exhaustate de la instalațiile de impregnare a hârtiei sunt conduse în 2 instalații de post-ardere pe bază de catalizatori (câte o instalație de epurare pentru fiecare linie de impregnare). Rolul catalizatorului este de a transforma gazele reziduale, pe baza oxigenului din aer, în CO₂ și vapori de H₂O. Randamentul instalațiilor de post-ardere catalitică este de cca. 90%., urmele de COV care pot rămâne în urma epurării gazelor fiind reduse.

Scruberul umed aferent preseii ContiRoll

Gazele exhaustate de la presarea covorului de așchii pentru formarea plăcilor OSB sunt transportate către o instalație proprie de epurare, unde are loc separarea particulelor de lemn și a aerosolilor de parafină (proveniți din emulsie). Aerul rezidual cu urme de este stropit cu apă prin intermediul duzelor, operațiune care, pe de o parte, împiedică depunerea aerosolilor de parafină în instalație, iar pe de altă parte, răcește aerosolii, astfel încât să se faciliteze separarea și colectarea vaporilor de formaldehidă, a parafinei și a celorlalte substanțe solide (praf de lemn). Vaporii de formaldehidă sunt captați de apă și reținuți în particulele solide (praf de lemn și parafină). Conform buletinelor de analiză la emisie, valoarea de CH₂O se situează sub VLE.

5.1.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Există studii pe termen mai lung care necesită a fi efectuate pentru a stabili ce se întâmplă în mediu și care este impactul materialelor utilizate? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

| Studiu | Data |
|---|------------------|
| <p>A fost elaborat un studiu de dispersie a poluanților în aer, plecând de la toate sursele de emisii din zona de studiu (inclusiv emisiile de COV). Conform rezultatelor studiului 55% din emisia de formaldehidă de pe amplasament se realizează pe cosuri de 53 m înaltime fizica (inaltimea efectivă: peste 100 m), restul de 45% fiind emisă la o înălțime fizică de aproximativ 20 m. Coșurile mari asigură o dispersie pe un teritoriu mai mare cu valori ale concentrațiilor mai mici, coșurile care au o înaltime mai mică dispersează pe un teritoriu mai mic însă cu o valoare mai mare a concentrațiilor de formaldehidă. Valorile concentrațiilor medii anuale au fost calculate la 0,002 [μg/m³], cele medii zilnice la 0,168 [μg/m³], iar cele medii orare la 0,367 [μg/m³], valori mult sub VLE (pentru mediile zilnică și orară) din STAS 12574-87 privind calitatea aerului înconjurător în spații protejate.</p> <p>Studiul mai arată că valoarea de fond estimată a concentrației de formaldehidă din zona amplasamentului SC Egger România SRL (inclusiv zonele rezidențiale învecinate) se situează între 2-6 [μg/m³]. În acest context aportul de 1 μg/m³ de creștere a concentrației de formaldehidă ca urmare a activității de pe amplasamentul Egger produce într-o mică măsură o deteriorare suportabilă de durată scurtă (mediere de o oră sau o zi) a calității aerului, dar pe ansamblu (mediere pe un an) aceasta valoare scade semnificativ până la 0,1 μg/m³, valoarea fiind nesemnificativă față de valorile limită admise.</p> | Ianuarie 2018 |

5.1.7 Eliminarea penei de abur

Prezentați emisiile vizibile și fie justificați că fiecare emisie este în conformitate cu cerințele BAT sau explicați măsurile de conformare pe care intenționați să le aplicați pentru a reduce pana vizibila.

Funcționarea electrofiltrului umed are ca scop epurarea gazelor de ardere rezultate în urma proceselor tehnologice în scopul conformării cu valorile limită de emisie prevăzute în legislație. Aburul existent în gazele epurate condensează în aerul mai rece din atmosferă și are ca rezultat o pană de abur vizibilă.

Vizibilitatea penei de abur depinde de condițiile climatice. În sezonul rece (iarna) pana de abur este mai vizibilă decât în sezonul cald (vara).

Forma și tendința de propagare a penei de abur depind și de direcția și viteza vântului.

În general, lungimea penei de abur este limitată la de 2 până la 5 ori înălțimea coșului de evacuare (cca. 200 – 500 m).

La depresurizatorul centralei termice pe biomasă apare, de asemenea, un abur secundar, care este eliminat în atmosferă prin intermediul unei guri de aerisire situate pe acoperiș. În funcție de temperatura existentă exterioară, în acest loc se vor putea uneori observa pene de abur. De asemenea, de la turnurile de răcire și din procesul de spălare și încălzire a buștenilor din cadrul instalației OSB pot fi generate emisii de apă sub formă de abur.

5.2 MINIMIZAREA EMISIILOR FUGITIVE ÎN AER

Datorită sistemelor performante de exhaustare și epurare, emisiile fugitive provenite de la instalațiile de pe amplasamentul SC Egger România SRL sunt foarte restrânse. În special în zona preseii ContiRoll, a dispozitivelor de răcire în formă de stea și în hala de impregnare se simte un miros specific activităților în care se utilizează adezivi și rășini de impregnare.

În vederea minimizării emisiilor fugitive, spațiile de lucru unde pot apărea emisiile fugitive sunt prevăzute cu sisteme de exhaustare și ventilație performante. De asemenea, transferul fracțiilor fine de lemn se realizează prin sisteme pneumatice prin conducte închise.

Emisiile fugitive în cadrul instalației OSB pot fi emisii fugitive gazoase (sub formă de COV) ca urmare a operațiunilor de formare și presare a covorului de așchii sau manipularea substanțelor chimice utilizate în producție.

Oferiți informații privind emisiile fugitive după cum urmează:

| Sursa | Poluanți | Masa/unitatea de timp unde este cunoscută | % estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație |
|--|---|---|--|
| Rezervoare deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperire a suprafețelor); | Nu este cazul. Nu există rezervoare deschise. | -- | -- |
| Zone de depozitare (de ex. containere, bașa de depozite, lagune etc.); | Nu este cazul. | -- | -- |
| Încărcarea și descărcarea containerelor de transport; | Nu este cazul | - | - |
| Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul (de ex. reactoare, silozuri, cisterne) | Nu este cazul. Transferul are loc etanș. | - | - |
| Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare, | Nu este cazul. Benzile de transport sunt închise. | - | - |
| Sisteme de conducte și canale (de ex. | Sisteme închise, | - | - |

| Sursa | Poluanți | Masa/unitatea de timp unde este cunoscută | % estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație |
|--|--|---|--|
| pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.); | respectiv fără emisii fugitive de COV | | |
| Deficiențe de etanșare/etanșare slabă | Nu este cazul | - | - |
| Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (în aer sau în apă); Posibilitatea ca emisiile să evite echipamentul de depoluare a aerului sau a stației de epurare a apelor | Gaze de ardere, pulberi – în cazul evacuării prin coșurile de avarie | - | - |
| Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor în caz de avarie | Gaze de ardere, pulberi, COV (urme) | - | - |
| Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.); | Nu este cazul. | - | - |

Informații suplimentare

Pentru conformarea cu cerințele BAT și în vederea minimizării emisiilor fugitive, operațiunile de manipulare a materiilor prime, unde pot apărea emisii fugitive (bucătăria de adezivi, hala de impregnare etc.) sunt efectuate controlat. Astfel, există sisteme pneumatice, închise și etanșe pentru transferul prafului de lemn, sisteme de recuperare a vaporilor în cazul transferului adezivilor sau substanței PMDI către rezervor, etc. De asemenea, la nivel de companie este implementat un program de control și mentenanță a instalațiilor, inclusiv a racordurilor și conductelor.

Pentru protecția personalului se va asigura ventilația suficientă a spațiilor de lucru și va fi monitorizat nivelul concentrațiilor de emisii fugitive prin efectuarea regulată de măsurători de poluanți în atmosfera de lucru.

Emisii difuze conform BATC producere plăci de lemn

BAT 22. În scopul de a se preveni sau, dacă acest lucru nu este posibil, de a se reduce emisiile difuze în aer provenite de la presă, BAT constau în optimizarea eficienței colectării gazelor reziduale și dirijarea gazelor reziduale pentru tratare (a se vedea BAT 19).

Conform BAT

Descriere

Colectarea și tratarea eficientă a gazelor reziduale (a se vedea BAT 19) la ieșirea din presă și de-a lungul liniei preseii în cazul preselor continue. În cazul preselor existente cu mai multe cicluri, aplicabilitatea izolării preseii poate fi limitată din motive de siguranță.

Gazele exhaustate de la presarea covorului de așchii pentru formarea plăcilor OSB sunt transportate către o instalație proprie de epurare, tip scrubber, unde are loc separarea particulelor de lemn și a aerosolilor de parafină (proveniți din emulsie). Aerul rezidual este stropit cu apă prin intermediul duzelor, operațiune care, pe de o parte, împiedică depunerea aerosolilor de parafină în instalație, iar pe de altă parte, răcește aerosolii, astfel încât să se faciliteze separarea și colectarea vaporilor de formaldehidă, a parafinei și a celorlalte substanțe solide (praf de lemn). Vaporii de formaldehidă sunt captați de apă și reținuți în particulele solide (praf de lemn și parafină). Instalația PAL este prevăzută cu un sistem de exhaustare a gazelor reziduale de la presa ContiRoll către WESP.

BAT 23. În scopul de a se reduce emisiile difuze de pulberi în aer generate de transportul, manipularea și depozitarea de materiale lemnoase, BAT constau în elaborarea și aplicarea unui plan de gestionare a pulberilor, ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1) și în aplicarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile prezentate mai jos.

Conform BAT

| | |
|--|--|
| a. Curățarea periodică a rutelor de transport, a spațiilor de depozitare și a vehiculelor | Roțile autovehiculelor și drumurile din incintă sunt curățate în permanență. Curățarea platformelor se face de către FE Agrar, iar întreținerea infrastructurii feroviare de către Specon Iași. |
| b. Descărcarea rumegușului utilizând zone de descărcare acoperite amenajate pentru circulația vehiculelor | SE aplică instalației PAL: descărcarea rumegușului aprovizionat se face în Hala de rumeguș (Hala 1). |
| c. Depozitarea materialelor expuse la pulberile provenite de la rumeguș în silozuri, containere, stive acoperite etc. sau izolarea spațiilor de depozitare în vrac | Pentru instalația OSB se folosește ca materie primă lemnul brut (buștean), iar pentru centrala de biomasă nu se folosește deșeu lemnos care să poată fi expus la vânt. <u>Instalația PAL</u> Dispozitivul de colectare temporară ("Dump") este prevăzut cu pereți și podea de beton, fiind astfel asigurată protecția solului. De asemenea, construcția permite și protecția la vânt. Materialul din "Dump" este transportat în permanență către locul unde sunt depozitate materiile prime/deșeurile (în funcție de conținut) cu ajutorul unui încărcător frontal. Întreg procesul are loc la o înălțime corespunzătoare, evitându-se astfel formarea curenților de praf. Există încă zone care trebuie să asigure conformarea (depozitarea în vrac). |
| d. Eliminarea emisiilor de pulberi rezultate din operațiunile de stropire cu apă | Pe perioada de vară, când condițiile meteorologice o impun, se realizează eliminarea pulberilor rezultate din operațiunile de stropire cu apă. |

5.2.1 Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate pe durata acoperită de programul pentru conformare.

| Studiu | Data |
|--|------|
| Nu este cazul. Încă din faza de proiectare au fost luate în considerare cele mai bune tehnici disponibile pentru minimizarea emisiilor fugitive în aer. Pe amplasament nu există cantități semnificative de emisii fugitive. | - |

5.2.2 Pulberi și fum

Descrieți în următoarele căsuțe poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT descrise în îndrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrați că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizării măsurilor alternative.

Următoarele tehnici generale ar trebui folosite acolo unde este cazul, de exemplu:

- Conținutul de praf de la polizare. Posibilitatea de recirculare a prafului trebuie analizată;

Praful de lemn captat de instalațiile de exhaustare aferente preseii ContiRoll de la plăcile de PAL este condus spre instalația de epurare a gazelor (electrofiltrul umed – WESP). Praful de lemn colectat de-a lungul altor procese tehnologice este captat și reintrodus în procesul de producție.

De la decuparea plăcilor cu ajutorul fierăstrăului diagonal rezultă un material granular, care este aspirat, trecut prin filtrul (A1 – 05.3) și condus spre un siloz de stocare temporară, apoi de la acest siloz, materialul granular este reintrodus în producție cu ajutorul benzilor transportoare.

În cadrul instalației de OSB se recirculă următoarele fluxuri de praf de lemn / așchii:

- praful de lemn provenit de la operațiunile de sitare și șlefuire este colectat într-un siloz cu o capacitate de 600 m³ și valorificat energetic intern sub formă de combustibil în arzătorul mixt aferent camerei de ardere al instalației de OSB; după punerea în funcțiune a centralei termice pe biomasă, praful de lemn poate fi utilizat sub formă de combustibilul fin pentru focarul cu suflantă

- praful de lemn rezultat de la instalația de reciclare va constitui combustibilul fin pentru focarul cu suflantă a centralei termice pe biomasă.
- așchiile fine provenite din procesul de sitare sunt transferate pneumatic către instalația de peleți și reciclate (valorificate material) intern, în procesul de producție al peletilor (sau producerea plăcilor de PAL

- Acoperirea rezervoarelor și vagonetilor;

Toate rezervoarele, atât cele din cadrul secției de producție a plăcilor aglomerate din lemn, cât și cele din hala de impregnare a hârtiei sunt închise, nivelul de umplere fiind monitorizat continuu în camerele de control. Umplerea rezervoarelor se efectuează direct de la cisterna de livrare în condiții de maximă securitate.

Toate sistemele de transport al așchiilor de lemn și prafului de lemn sunt închise și monitorizate continuu de personalul de servicii.

- Evitarea depozitării exterioare sau neacoperite.

A se vedea răspunsul următor.

- Acolo unde depozitarea exterioară este inevitabilă, utilizați stropirea cu apă, materiale de fixare, tehnici de management al depozitării, paravânturi etc

Bucățile de PAL provenite din fragmentarea accidentală a plăcilor și plăcile defecte sunt conduse spre un concasor, mărunțite și refoșite în fluxul tehnologic ca materie primă. După mărunțire acestea sunt conduse cu ajutorul unui sistem de transport într-o cuvă deschisă („Dump“) ce se află pe peretele exterior al clădirii 06 (hala producție).

În afara halelor de producție, atât pentru centrala termică, cât și pentru instalația de OSB, în locuri special amenajate, verificate în permanență de personalul de serviciu, sunt prevăzute de asemenea dispozitive de colectare („Dump“), care au rolul de a stoca temporar diferite materiale (coajă, materie lemnoasă, deșeuri de metal de la sortarea materiei lemnoase etc.).

Dispozitivul de colectare temporară („Dump“) este prevăzut cu pereți și podea de beton, fiind astfel asigurată protecția solului. De asemenea, construcția permite și protecția la vânt. Lemnul mărunțit este transportat în permanență către locul unde sunt depozitate materiile prime cu ajutorul unui încărcător frontal. Întreg procesul are loc la o înălțime corespunzătoare, evitându-se astfel formarea curenților de praf.

- Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor (evită transferul poluării în apă și împrăștierea de către vânt);

Roțile autovehiculelor și drumurile din interiorul amplasamentului vor fi curățite în permanență.

- Benzi transportoare închise, transport pneumatic (constatând necesitățile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

Benzile transportatoare sunt închise iar aerul cu praf este aspirat prin sistemele de exhaustare performante, dotate cu filtre-saci. Praful de lemn este trimis cu ajutorul aerului comprimat spre stocare în silozurile pentru praf de cernere, fiind reintrodus în producție.

- Curățenie sistematică;

Toate instalațiile tehnologice sunt curățate periodic, în funcție de planul de întreținere. O dată la cca. 8-12 săptămâni instalațiile sunt închise pentru 2 zile pentru curățirea generală. Anual este prevăzută o revizie generală, perioadă în care instalațiile ies din funcțiune pentru cca. 10 zile.

- Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces

Conform descrierii sistemelor de depoluare pentru emisiile staționare dirijate.

5.2.3 COV

Oferiți informații privind transferul COV după cum urmează:

| De la | Către | Substanțe | Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor |
|---|---|--|---|
| Uscătorul pentru stratul de suprafață (PAL) | Electrofiltrul umed (WESP) | HCHO, C organic natural din lemn | Sisteme de exhaustare moderne, formate din conducte și tubulaturi etanșe; Controlul regulat al sistemelor de exhaustare; |
| Uscătorul pentru stratul de mijloc (PAL) | Electrofiltrul umed (WESP) | HCHO, C organic natural din lemn | Sisteme de exhaustare moderne, formate din conducte și tubulaturi etanșe |
| Presa ContiRoll, Fierăstrăul diagonal, Dispozitive de răcire în formă de stea (PAL) | Electrofiltrul umed (WESP) | HCHO | Controlul regulat al sistemelor de exhaustare; |
| Instalațiile de impregnare | Instalații de epurare cu post-ardere catalitică | COV | Sisteme de exhaustare moderne, formate din conducte și tubulaturi etanșe. Controlul regulat al sistemelor de exhaustare; |
| Ardere biomasă în centrala termică pe biomasă + Uscare așchii (OSB) | Electrofiltrul umed (WESP) | CH ₂ O, COV organic natural din lemn (Ctot) | Sisteme de exhaustare moderne, formate din conducte și tubulaturi etanșe; Controlul regulat al sistemelor de exhaustare; |
| Presa ContiRoll | Instalație de epurare prevăzută cu Scruber umed | CH ₂ O | Controlul regulat al sistemelor de exhaustare; |

5.2.4 Sisteme de ventilare

Oferiți informații despre sistemele de ventilare după cum urmează:

| Identificați fiecare sistem de ventilare | Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor |
|--|---|
| Sistemul de exhaustare aferent preseii ContiRoll (PAL) | Sisteme de exhaustare moderne, formate din conducte și tubulaturi etanșe Controlul regulat al sistemelor de exhaustare |
| Sistemul de exhaustare aferent dispozitivelor de răcire în formă de stea (PAL) | Sisteme de exhaustare moderne, formate din conducte și tubulaturi etanșe Controlul regulat al sistemelor de exhaustare |
| Sistem de ventilație hala 5 (PAL) | Sistem modern ce are rolul de a menține o temperatură constantă în interiorul halei. Control regulat al componentelor sistemului. Monitorizare |

| Identificați fiecare sistem de ventilare | Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor |
|---|---|
| | automată a temperaturii și ventilatorului. |
| Sistem de ventilație hala 6 (PAL) | Sistem modern ce are rolul de a menține o temperatură constantă în interiorul halei. |
| Sistem de ventilație hala 10 (PAL) | Control regulat al componentelor sistemului. Monitorizare automată a temperaturii și ventilatorului. |
| Sistem de ventilație hala 13 (PAL) | Sistem modern ce are rolul de a menține o temperatură constantă în interiorul halei. |
| Sistemul de ventilație aferent Obiectivului 51A (încălzirea și spălarea buștenilor) | Sisteme de exhaustare moderne, formate din conducte și tubulaturi etanșe cu rolul de a introduce aer proaspăt și încălzire în perioadele reci. Controlul regulat al sistemelor de exhaustare |
| Sistem de ventilație aferent Obiectivului 51 (așchieria buștenilor) | Sisteme de exhaustare moderne, formate din conducte și tubulaturi etanșe cu rolul de a introduce aer proaspăt și încălzire în perioadele reci. Controlul regulat al sistemelor de exhaustare |
| Sistemul de exhaustare ventilație aferent Obiectivului 55 (producție OSB) | Sisteme de exhaustare moderne, formate din conducte și tubulaturi etanșe cu rolul de a introduce aer proaspăt și încălzire în perioadele reci. Controlul regulat al sistemelor de exhaustare |
| Sistem de ventilație aferent Obiectivului 56 (finisare OSB) | Sisteme de exhaustare moderne, formate din conducte și tubulaturi etanșe cu rolul de a introduce aer proaspăt și încălzire în perioadele reci. Controlul regulat al sistemelor de exhaustare |

5.3 REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN APĂ DE SUPRAFAȚĂ ȘI CANALIZARE

5.3.1 Sursele de emisie

În toate procesele tehnologice incluse în solicitarea curentă pentru autorizarea integrată, apa este recirculată aproape în întregime, consumul curent de apă constând de fapt în apă de adaos. Nu sunt evacuați la emisar decât efluenți menajeri și ape pluviale.

| Sursă de apă uzată | Metode de minimizare a cantității de apă consumată | Metode de epurare | Punctul de evacuare |
|--|--|---|---|
| Instalația de producere plăci PAL | | | |
| Utilizarea apei în scop menajer și igienico-sanitar | Nu este cazul | Epurare mecanică și biologică în stație de epurare | Râul Suceava (după egalizare-omogenizare cu ceilalți efluenți de pe platformă); evacuare continuă |
| Ape pluviale de categoria I, inclusiv apa de la răcirea compresoarelor | Cu excepția sezonului cald, majoritatea echipamentelor din stația de compresoare sunt răcite cu aer. | Nu este cazul, efluent convențional curat. Reducerea temperaturii efluentului se realizează prin amestec cu apa | Pârâul Saha (după stocare și amestec cu apele pluviale); evacuare discontinuă, numai în situații excepționale; în mod normal, apa este utilizată ca |

| Sursă de apă uzată | Metode de minimizare a cantității de apă consumată | Metode de epurare | Punctul de evacuare |
|--|--|--|--|
| | | pluvială și staționare îndelungată în bazinul de retenție a apelor pluviale curate. | apă tehnologică sau ca rezervă suplimentară de apă de incendiu. |
| Ape pluviale de categoria II, inclusiv apele de spălare de la rampa auto | Spălarea vehiculelor cu jet de apă la presiune ridicată pentru creșterea eficienței de spălare | Separator de produse petroliere și sedimente pentru apele de spălare de la rampa auto; preepurare prin sitare mecanică și sedimentare în bazinul de ape pluviale de categoria II | Râu Suceava (după egalizare-omogenizare cu ceilalți efluenți); evacuare continuă. În situații de preaplin, cauzate de perioade de precipitații bogate sau îndelungate, apele pot fi evacuate și la pârâul Saha, printr-un dispozitiv de preaplin. |
| Centrala termică pe biomasă | | | |
| Utilizarea apei în scop menajer și igienico-sanitar | Nu este cazul | Evacuare la canalizarea menajeră aparținând S.C. EGGER Romania S.R.L., urmată de epurare mecanică și biologică în stația de epurare a S.C. EGGER Romania S.R.L. | Râul Suceava (după preepurare și egalizare-omogenizare cu ceilalți efluenți de pe platformă); evacuare continuă, prin intermediul S.C. EGGER Romania S.R.L. |
| Purjarea circuitului de apă al turnurilor de răcire | Recirculare integrală, utilizarea apei doar pentru compensarea pierderilor prin evaporare și purjare tehnică de întreținere. | Nu este cazul, efluentul este refolosit integral la instalația de OSB. | În cazul nefuncționării instalației OSB, apele de răcire sunt evacuate la rețeaua de canalizare tehnologică a S.C. EGGER Romania S.R.L., apoi omogenizate cu ceilalți efluenți de pe platformă și evacuate la râul Suceava. |
| Purjarea circuitului de apă al cazanului de abur | | | |
| Ape reprezentând conținutul probelor de apă-abur prelevate și analizate la circuitul cazanului de abur | | | |
| Ape pluviale | Nu este cazul | Evacuare comună cu instalația de OSB (a se vedea mai jos) | Evacuare comună cu instalația de OSB (a se vedea mai jos) |
| Instalația de producere plăci OSB | | | |
| Utilizarea apei în scop menajer și igienico-sanitar | Nu este cazul | Evacuare la canalizarea menajeră aparținând S.C. EGGER Romania S.R.L., urmată de epurare mecanică și biologică în stația de epurare a S.C. EGGER Romania S.R.L. | Râul Suceava (după preepurare și egalizare-omogenizare cu ceilalți efluenți de pe platformă); evacuare continuă, prin intermediul S.C. EGGER Romania S.R.L. |
| Ape pluviale de categoria I | Nu este cazul. | Nu este cazul, efluent neîmpurificat. Evacuare la rețeaua de canalizare pluvială a S.C. | Pârâul Saha (după stocare și amestec cu celelalte ape pluviale de categoria I); evacuare discontinuă |

| Sursă de apă uzată | Metode de minimizare a cantității de apă consumată | Metode de epurare | Punctul de evacuare |
|---|--|---|--|
| | | EGGER Romania S.R.L. | |
| Ape pluviale de categoria II | Nu este cazul. | Evacuare la rețeaua de canalizare pluvială a S.C. EGGER Romania S.R.L., cu preepurare ulterioară prin sitare mecanică și sedimentare în bazinul de ape pluviale de categoria II | Râu Suceava (după egalizare-omogenizare cu ceilalți efluenți); evacuare continuă, prin intermediul S.C. EGGER Romania S.R.L. |
| Instalația de peleți | | | |
| Nu sunt generate ape uzate sau alți efluenți. | | | |

Utilizarea apei în scop menajer și igienico-sanitar

Pentru uzul personalului angajat, ca apă potabilă, alimentarea este realizată doar din rețeaua municipală Rădăuți.

Pentru folosințe igienico-sanitare, alimentarea cu apă a punctelor de consum din cadrul platformei industriale EGGER este realizată astfel:

- pentru punctele de consum din interiorul platformei industriale, inclusiv clădirea administrativă centrală – sursă primară este rețeaua municipală Rădăuți.
- pentru punctul sanitar destinat șoferilor de tir din apropierea parcurii EGGER – de la puțul de mică adâncime din apropiere..

Instalația de peleți nu necesită alimentarea cu apă în scopuri potabile și igienico-sanitare, personalul care deservește această instalație utilizând în acest scop punctele de consum de pe amplasamentul instalației de producere PAL.

Conform descrierii de la cap. 3.4, apele uzate menajere provin de la grupurile sanitare și de la spălătoarele amplasate în sălile de luat masa din halele de producție și de la pavilionul administrativ. Aceste ape sunt preluate prin câte o rețea de canalizare menajeră și transportate gravitațional către o stație comună de epurare, situată pe amplasamentul administrat de EGGER Romania SRL.

Astfel, în urma utilizării apei în scop menajer și igienico-sanitar în instalația de producție PAL (inclusiv clădirile administrative) rezultă un debit maxim de ape uzate menajere de 23,94 m³/zi, care este preluat printr-o rețea de canalizare menajeră realizată din conducte îngropate din PVC și PP cu diametrul Dn cuprins între 150- 300 mm și lungimea totală de 3525 m (din care 480 m în zona subconsumatorului SC EGGER Technologia SRL).

Consumurile menajere și igienico-sanitare de apă pentru centrala termică pe biomasă și instalația de producere plăci OSB conduc la un debit orar de ape uzate menajere de 0,38 mc/hm care este preluat de rețeaua de canalizare a platformei EGGER Romania SRL printr-un branșament local din PP, cu Dn 200mm și L 45m (la instalația OSB).

Aceste ape sunt dirijate gravitațional într-o stație de epurare mecano-biologică de tip compact, rezervată doar apelor uzate menajere. Stația de epurare este amplasată în imediata vecinătate a bazinului de colectarea a apelor pluviale categoria II, în partea de V-SV a platformei industriale EGGER. Stația de epurare este rezervată apelor uzate menajere și are o capacitate instalată de 200 locuitori echivalenți (aprox.1,3-1,5m³/h, în debite medii, capacitatea putând fi mărită prin creșterea vitezei proceselor de epurare biologică), asigurând epurarea suficientă a apelor pentru încadrarea în limitele H.G. nr. 352/2005 și ale autorizației de gospodărire a apelor. Descrierea detaliată a stației de epurare și a performanțelor acesteia este furnizată în cap. 5.3.9.

Utilizarea apei în scop tehnologic

În cadrul platformei industriale EGGER este generat un debit mediu de ape uzate de 51,44 m³/h, din care 20,74 m³/h se recirculă intern, fie în cadrul fiecărei instalații, fie de la o instalație la alta. Restul debitului de ape uzate – 30,7 m³/h – este evacuat final la râul Suceava, aproximativ 75% fiind ape de răcire.

1. În cadrul *instalației de producere plăci tip PAL*:

- a. apa uzată industrială este în cea mai mare parte recirculată și încorporată în preparatele intermediare (soluția de adeziv, cea de rășini melaminice, apă de adaos în sistemul de purificare a gazelor), singurele ape industriale care sunt evacuate ca efluenți fiind apa de răcire de la stația de compresoare, apa de spălare vehicule de la rampa auto, și un volum nesemnificativ (15 m³/lună) de ape uzate rezultate din igienizarea spațiilor de lucru, în special la instalația de preparare a hârtiei melaminice. Acest ultim volum de ape uzate este stocat în decantorul afarent liniilor de impregnare și este vidanțat la umplere, prin comandă. Acest decantor este bicameral, cu un volum total de 48,3 m³.
- b. Apa de răcire de la stația de compresoare reprezintă de fapt o apă fără potențial de poluare, răcirea echipamentelor de comprimare a aerului fiind realizată fără contact. Conform prescripțiilor tehnice și a experienței de exploatare, debitul mediu de apă de răcire generat la stația de compresoare și deci evacuat, este de max. 3000 m³/lună, cu ușoare fluctuații în perioada de iarnă, când debitul poate să scadă datorită condițiilor de temperatură ambientă. Apa de răcire este evacuată în rețeaua de canalizare pluvială de categoria I, la o temperatură de aproximativ 55-60°C. Întrucât apele de răcire astfel evacuate sunt stocate provizoriu în bazinul de ape pluviale curate de 20.000 m³, prin stagnarea acestor ape în bazin și prin amestecul cu apele pluviale, se asigură reducerea temperaturii efluentului de la răcire. După staționarea în bazinul de ape pluviale curate, aceste ape sunt dirijate printr-un sistem de preaplin cu pompare către bazinele finale de egalizare-omogenizare aferente amplasamentului, printr-un bransament local realizat din conducta de alimentare cu apă pluvială a fabricii de adezivi (EGGER Tehnologia SRL), iar ulterior evacuate final la râul Suceava.
- c. Apele uzate de la spălarea vehiculelor în cadrul rampei auto sunt evacuate în canalizarea pluvială de categoria II, alături de apele pluviale care pot fi colectate în zona rezervorului de carburanți. Apele de spălare sunt calculate la un debit mediu de 0,08 m³/h, volumul total de ape evacuate fiind dependent strict de numărul și mărimea vehiculelor care sunt spălate în rampă. Apele uzate rezultate sunt preepurate într-un separator de produse petroliere, unde sunt reținute atât sedimentele cât și urmele de produse petroliere. Separatorul de produse petroliere este realizat din materiale rezistente (fibră de sticlă și beton), are un volum util de 5 m³ și funcționează pe principiul coalescenței, asigurând astfel o separare avansată a produselor petroliere de apa pluvială. Evacuarea produsului petrolier separat și a eventualelor sedimente se realizează în funcție de nevoi și este valorificat energetic la un contractor autorizat. După preepurarea în separatorul de produse petroliere, apele rezultate sunt dirijate prin intermediul rețelei de canalizare a apelor pluviale de categoria II către bazinul de retenție și sedimentare, apoi sunt dirijate în bazinele de egalizare-omogenizare, după care evacuate împreună cu ceilalți efluenți la râul Suceava.

2. La *instalația de plăci tip OSB*:

Apele uzate tehnologice generate de la purificarea gazelor în cele două echipamente (scruberul Scheuch și electrofiltrul umed WESP) sunt recirculate local, respectiv de la scruber la electrofiltrul umed și de la electrofiltrul umed la spălarea și încălzirea buștenilor. Astfel, de la instalația de plăci OSB nu sunt generate ape uzate tehnologice care să necesite evacuarea finală.

Pentru epurarea apelor uzate rezultate de la spălarea și încălzirea buștenilor, funcționează un echipament de epurare pe principiul flotației. Echipamentul este de tip EnviroChemie Flomar10 Kompakt, având dimensiuni reduse (5,57 x 1,27 x 1,72 m) și un debit instalat de 13 m³/h. Acesta funcționează pe principiul separării gravitaționale a sedimentelor și impurităților, prin adăugarea de floculant și coagulant la admisie, separarea fiind îmbunătățită de adăugarea de aer comprimat. Apa uzată este pompată în echipamentul de tratare printr-o conductă de admisie în camera de alimentare,

localizată la intrarea în instalație. Pe conducta de admisie sunt dozate conform rețetei de tratare cantități reduse de coagulant și flocculant. În camera de alimentare este adăugat de asemenea un debit de apă de recirculare care este saturată în oxigen. Aerarea cu bule fine determină poluanții din amestecul de apă uzată și apă de recirculare să se separe și să plutească, formând un film plutitor, care este îndepărtat cu un mecanism cu lamelă. Apa epurată părăsește apoi echipamentul de tratare pe la partea dinapoi a acestuia, unde este instalat un mecanism cu fante ajustabile. Acestea pot fi reglate astfel încât nivelul apei în bazinul echipamentului de flotație să fie ajustat corespunzător gradului de impurificare a apei brute, influențând astfel stratul de impurități care se formează la suprafața apei. Pompa de recirculare preia apoi din fluxul de apă epurată un debit variabil, îi crește presiunea până la aproximativ 5-6 bar, îi adaugă aer comprimat, asigurând astfel o amestecare și aerare intensă a apei recirculate, astfel încât este crescută cantitatea de oxigen dizolvat din apă. Odată ce presiunea apei recirculate scade, oxigenul dizolvat se regazeifică fiind eliberat în masa de apă sub forma unor bule foarte fine. Caracteristicile nămolului de flotație pot fi ajustate prin intermediul fantelor reglabile dar și prin ajustarea timpului de operare a mecanismului cu lamelă. Sedimentele care se pot acumula pe baza înclinată a bazinului echipamentului sunt îndepărtate la timpi prestabiliți printr-o valvă de evacuare, fiind gestionate ca deșeuri nepericuloase. Apa astfel epurată este returnată în procesul de spălare și încălzire a buștenilor din cadrul instalației de OSB.

3. În cazul *centralei termice pe biomasă*, apele uzate tehnologice sunt colectate și evacuate astfel:

- apele uzate tehnologice rezultate de la purjări de întreținere a circuitului de agent termic, precum și de la monitorizarea calității agentului termic la cazanul de abur, cu un debit de 1,4 m³/h, nu sunt evacuate la emisar, ci sunt dirijate printr-o conductă din PP, cu Dn = 50 mm și L = 120 m, la instalația de OSB, la etapa de spălare și încălzire a buștenilor, unde sunt refolosite integral.

În situația în care instalația OSB nu funcționează la capacitate maximă sau în perioade de revizii, există posibilitatea ca o parte a debitului de 1,4 m³/h să fie evacuat la canalizarea de ape tehnologice a platformei EGGER, printr-un bransament din PP cu Dn = 50 mm și L = 1.054 m, care dirijează aceste ape până în bazinele finale de egalizare-omogenizare, de unde intră în circuitul apelor uzate tehnologice aferent acesteia, cu evacuare finală la râul Suceava.

- ape de răcire de la purjarea de întreținere a circuitului turnurilor de răcire, cu un debit mediu orar de 11,1 m³/h, sunt dirijate parțial pentru recirculare în cadrul fabricii de plăci de tip PAL (2,6 m³/h) și a instalației de plăci tip OSB (4,5 m³/h), restul debitului (4 m³/h) fiind evacuat la rețeaua de canalizare pluvială (categoria II) aferentă platformei (printr-un bransament cu conductă din PVC, cu L = 28 m și Dn = 300 mm), apoi dirijat către bazinul de stocare a apelor pluviale de categoria II, preepurat, și apoi evacuat la râul Suceava alături de ceilalți efluenți generați pe platformă.

4. În cadrul instalației de peleți nu rezultă ape uzate tehnologice, ci numai ape pluviale.

5. În cadrul subconsumatorului EGGER Tehnologia SRL (fabrica de adezivi), apele tehnologice totalizează cantitativ un debit de 16,1 m³/h, constând din:

- ape rezultate de la spălarea în contracurent a celor două echipamente de filtrare a apei brute (ape cu ușoară încărcare în materii în suspensie) – 1,2 m³/h;
- ape rezultate de la instalația de purificare prin osmoză inversă (ape curate dpv chimic reprezentând refuz la instalația de osmoză inversă) – 5,7 m³/h;
- ape rezultate de la procesul de regenerare periodică a schimbătorilor de ioni la echipamentele de dedurizare a apei (ape cu ușoară încărcare minerală) – 0,5 m³/h;
- ape rezultate de la procesul de regenerare în flux a schimbătorilor de ioni la instalația de deionizare și degazeificare a apei (ape cu ușoară încărcare minerală) - 0,5 m³/h;
- ape de răcire de la purjele turnurilor de răcire – 8 m³/h;
- ape de răcire de la purjarea circuitului de condensare a aburului la cazanul instalației Formox - 0,2 m³/h.

Din debitul total, un debit de 4,7 m³/h (apele de răcire de la purjele turnurilor de răcire) sunt dirijate pentru refolosire în cadrul instalației de plăci tip OSB, ca apă de proces, printr-o conductă realizată

din inox, cu lungimea $L = 3,5$ m și $Dn = 100$ mm.

Restul debitului ($3,3$ m³/h) este colectat inițial într-un rezervor de egalizare rapidă a debitelor, amplasat suprateran, realizat din oțel inoxidabil, și cu un volum util de 26 m³, după care este dirijat printr-un canal realizat din conducte de PEHD cu $Dn=200$ mm, cu lungimea totală de aproximativ 550 m direct la cele două bazine finale de egalizare-omogenizare de pe amplasamentul EGGER Romania SRL.

5.3.2 Minimizare

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

În general, încă din etapa de proiectare, compania EGGER a intenționat aplicarea celor mai bune tehnici de gestiune a resurselor de apă astfel încât consumul să fie redus la minimum posibil. Măsurile concrete de minimizare a consumului de apă sunt prezentate detaliat în cadrul cap. 3.4.

5.3.3 Separarea apei pluviale

Confirmați că apele pluviale sunt colectate separat de apele uzate industriale și identificați orice zonă în care există un risc de contaminare a apelor de suprafață.

Colectarea, epurarea și evacuarea apelor pluviale de pe platforma industrială EGGER se realizează separat de apele uzate industriale, utilizând două sisteme distincte, concepute în funcție de riscurile posibile de încărcare a apelor pluviale cu poluanți potențiali (materii în suspensie de la depozitarea și manipularea lemnului și produse petroliere de la scurgeri accidentale). Pe amplasamentele celor două entități – EGGER Romania SRL respectiv subconsumatorul EGGER Tehnologia SRL există câte două rețele de canalizare pluvială (categoria I – ape convențional curate, respectiv categoria II – ape potențial contaminate), care conduc apele pluviale către două bazine de retenție localizate în amplasamentul EGGER Romania SRL și exploatate de către aceasta.

Din aceste două bazine finale de retenție, apele pluviale sunt evacuate în râul Suceava, alături de toți ceilalți efluenți generați pe platformă, cu excepția situației ploilor excepționale, când apele pluviale de categoria II pot fi evacuate în pârâul Saha (concomitent cu descărcarea la râul Suceava), iar apele pluviale categoria I (ape convențional curate) pot fi evacuate la supraplin în canalul CP7, în scopul evitării inundării amplasamentului. Descărcările realizate în situații excepționale din bazinul de apă pluvială categoria II în pârâul Saha, se vor face numai însoțite de notificarea ABA Siret.

Sistemele de canalizare exterioră a apelor pluviale au fost realizate cu o pantă de minimum 1% , asigurând astfel transportul gravitațional al apelor pluviale colectate. Viteza de scurgere a fost calculată astfel încât la o solicitare minimă să nu apară o depunere de material sedimentar grosier, adică să fie asigurată viteza de autocurățire.

1. Apele pluviale de categoria I

Aceste ape sunt colectate de pe suprafețele tuturor teraselor clădirilor și de pe aleile de acces ale halelor de producție din zonele curate, adică din zonele unde nu este manipulată rumegușul sau lemnul în sistem deschis. Aceste ape sunt preluate prin rețeaua de canalizare pluvială îngropată PE, PVC dur și beton, cu $Dn = 100-1800$ mm și lungimea totală de $5.015,0$ m ($2.100,0$ m la fabrica de PAL, $2.900,0$ m la instalația OSB și centrala termică pe biomasă, $15,0$ m la instalația de peleți). Canalul colector conduce aceste ape gravitațional către hotarul estic al incintei într-o stație de pompare și apoi într-un **bazin de retenție a apelor pluviale** cu o capacitate de 20.000 m³. Precizăm că în afara apelor pluviale de categoria I, această rețea preia și fluxul de ape tehnologice de la răcirea stației de compresoare din cadrul fabricii de PAL.

În caz de necesitate, apa stocată în acest bazin poate fi utilizată astfel:

- în bazinul de retenție se reține permanent un volum intangibil de 8.000 m³ apă pentru suplimentarea disponibilului de apă pentru stingerea incendiilor, la acest volum apa având în bazin un nivel de $+2,20$ m;
- un volum adițional de 8.000 m³ apă este prevăzut a fi utilizat pentru alimentarea fabricii de adezivi cu apă pentru uz tehnologic (în funcție de calitatea apei colectate și stocate) și ca

rezervă suplimentară de apă de incendiu, la volumul de 16.000 m³ nivelul apei în bazin crescând la +3,60 m;

- în funcție de cantitatea de apă disponibilă în bazin și cantitatea de precipitații cazută în perioada respectivă, o parte din apa din bazin va fi utilizată la irigarea parcelor de plop energetic aflate în vecinătatea bazinului pluvial, printr-un furtun mobil, cu ajutorul unei motopompe;
- restul volumului de 4.000 m³ disponibil, poate fi utilizat pentru stocarea în regim de urgență a apelor pluviale în cazul unor căderi de precipitații peste valorile normale.

Dimensionarea bazinului de retenție s-a realizat ținându-se cont de obiectivele companiei pentru faza finală de dezvoltare a platformei industriale. Apa odată stocată în bazin pentru timp îndelungat, se asigură o decantare eficientă a eventualelor materii în suspensie care ar putea fi antrenate accidental prin spălarea de apă de ploaie din zonele de colectare. De asemenea, ca urmare a amestecului apelor pluviale cu cele de răcire a stației de compresoare, se asigură în același timp reducerea temperaturii apelor de răcire pentru conformarea cu limitele legale la evacuarea în emisar.

Din bazin, în situații normale, apa este dirijată către bazinele finale de egalizare-omogenizare aferente platformei industriale, de unde sunt evacuate la râul Suceava, alături de toți ceilalți efluenți de pe platformă. Transferul apelor pluviale de la bazinul de stocare a apelor pluviale la bazinele finale de egalizare-omogenizare se realizează printr-un racord local la conducta de alimentare a fabricii de adezivi cu apă pluvială (conductă din PEHD, cu L = 900 m și Dn = 160 mm).

În situația ploilor excepționale sau a unui regim de precipitații care aduce cu el riscul de inundare a amplasamentului, apele pluviale stocate în bazin pot fi evacuate prin dispozitivul de supraplin a bazinului, în canalul CP7.

Apele pluviale de categoria I de la **Fabrica de adezivi** sunt colectate de pe acoperișuri și suprafețele exterioare betonate și sunt dirijate printr-o rețea separată realizată pe două tronsoane, unul din PP cu Dn până la 900 mm, și unul din conducte din beton cu Dn = 1000-1400 mm, având lungimea totală de 1.400,0 m, la bazinul de retenție a apelor pluviale curate (categoria I) aparținând EGGER Romania SRL.

2. Apele pluviale de categoria II

Din această categorie fac parte apele pluviale colectate de pe acoperișurile clădirilor și structurilor civile din faza I a procesului tehnologic aferent fabricii de PAL, respectiv zona de depozitare a așchiilor și lemnului, zona de prelucrare primară a materialului lemnos, căile de acces către aceste zone și suprafețele betonate aferente.

Apă pluvială din această categorie este colectată prin două rețele de canalizare, astfel:

- o rețea de conducte îngropate, amplasată în zona de procesare a materialului lemnos din cadrul fabricii de PAL, precum și din zona instalațiilor de peleți și OSB, și a centralei termice pe biomasă, conductele fiind realizate din tuburi de PVC dur și beton, cu o lungime totală de 6.900,0 m și Dn între 300 și 1200mm;
- un inel de canalizare deschisă, cu o lungime totală de 1.500,0 m și dimensiunile canalului de 5 m lățime superioară, 2,7 m lățime la baza canalului și o adâncime de 50 cm. Fundul canalului este betonat, iar taluzurile acestuia sunt pavate cu dale din beton.

Apele pluviale astfel colectate sunt transportate gravitațional către o camera de pompe și apoi într-un **bazin de retenție/decantare** alcătuit din două camere betonate, având o capacitate totală de stocare de 5.000 m³.

La intrarea în bazin, apele pluviale sunt trecute printr-un sistem de sitare cu două fronturi pentru reținerea materialelor grosiere și fine, tip Envirochemie, având dimensiunea ochiului de sitare de 5 mm. Fronturile de sitare au lățimea 1,05 m (1,17 m împreună cu grilajul pe care sunt montate), fiind amplasate într-un jgheab cu lățimea de 1,22 m. Înălțimea sistemului de sitare este de circa 3,8 m, iar înălțimea netă a fiecăruia din fronturi de 1,2 m, unghiul la care sitele sunt montate fiind de 75°. Instalația de sitare este proiectată să funcționeze la un debit de ape pluviale maxim instantaneu de 500 l/s. Materialul reținut pe site este preluat într-un topogan prin cădere liberă (datorită

unghiului mare de montaj al sitei), apoi transportat cu un dispozitiv melcat într-un container de stocare, fiind gestionat ca deșeu nepericulos. Pentru evitarea funcționării sistemului de sitare pe uscat, acesta este conectat la un sistem de monitorizare a fluxului de ape cu flotor montat în jgheabul de admisie a apei. Conform datelor furnizorului, sistemul de sitare este conceput pentru a asigura reținerea în întregime a particulelor și corpurilor străine având diametrul echivalent de peste 5 mm.

După separarea materialelor grosiere și fine (>5 mm) în sistemul de sitare inițial, apele sunt dirijate în bazinul de retenție bicameral, unde mai are loc o filtrare mecanică printr-un sistem de site înainte de intrarea propriu-zisă a apei în bazinul unde are loc decantarea parțială a materiilor sedimentabile (în prima cameră a bazinului), apa ajungând apoi în cea de-a doua cameră de decantare, printr-un sistem de preaplin. Această a doua cameră este dispusă astfel încât apa se colectează de regulă timp de mai multe zile, iar componentele solide remanente sedimentează. După depunerea sedimentelor, apa pluvială este dirijată către bazinele de egalizare-omogenizare, apoi prin pompare se face evacuarea finală în râul Suceava, după amestecul rapid cu apele uzate menajere preepurate și apele uzate tehnologice. În perioadele sau situațiile caracterizate de regim pluviometric deosebit, se poate face evacuarea unei părți a apelor pluviale și la pâraul Saha, printr-un dispozitiv de descărcare existent, pentru a evita inundarea incintei cu ape de ploaie. Dacă evacuarea în paraul Saha prin conducta deja existentă nu este suficientă, se va recurge la instalarea unei motopompe mobile pentru suplimentarea debitului de apă pluvială evacuată.

Un aspect particular cu privire la gestiunea apelor pluviale de categoria II constă în faptul că pe rețeaua de canalizare pluvială de categoria II sunt colectate și apele pluviale din zona rezervorului Diesel și a unei rampe de spălare auto din imediata vecinătate a rezervorului Diesel. Aceste ape pluviale sunt colectate împreună cu eventualele scurgeri de motorină și produse petroliere într-o cuvă de retenție, iar zona în care este amplasat rezervorul, inclusiv zona pompei de alimentare, sunt legate la un separator de produse petroliere funcționând pe principiul coalescenței, asigurând astfel o separare avansată a produselor petroliere de apă pluvială. Evacuarea produsului petrolier separat se realizează în funcție de nevoi și este valorificat energetic la un terț autorizat.

Apele pluviale de categoria II **generate pe amplasamentul Fabricii de adezivi** sunt colectate din zona de acces și trafic a amplasamentului (zona de V a fabricii de adezivi) printr-o rețea de conducte din beton cu Dn cuprins între 300 și 700mm, cu o lungime totală de 600 m și sunt dirijate către rețeaua de canalizare pluvială de categoria II de pe amplasamentul EGGER Romania SRL.

Această rețea conduce ulterior apele pluviale către bazinul de retenție și preepurare a apelor pluviale de categoria II ($V_u = 5.000 \text{ m}^3$), de unde sunt apoi dirijate către bazinele de egalizare-omogenizare și apoi evacuate final în râul Suceava.

Apele de ploaie care sunt **colectate în cuvele de retenție ale instalațiilor** tehnologice exterioare, sau ale recipientelor exterioare de stocare a diferitelor substanțe chimice nu sunt evacuate la canalizare, ci sunt utilizate în procesul de producție. În acest fel, pentru perioada în care aceste ape se vor utiliza, necesarul de apă efectiv acoperit de la sursă se diminuează corespunzător.

3. Bazinele de egalizare-omogenizare finale

Sunt amplasate în imediata apropiere a bazinului de retenție/decantare a apelor pluviale de categoria II și a stației de epurare a apelor uzate menajere, fiind instalate semiîngropat (2 m sub nivelul terenului) și realizate din beton armat, cu dimensiunile $d = 10 \text{ m}$, $h = 5 \text{ m}$ și un volum util de 360 m^3 pentru fiecare bazin.

În aceste bazine, care funcționează alternativ sau simultan, în funcție de nevoi (în general în directă legătură cu regimul pluviometric), apele uzate tehnologice sunt amestecate cu apele uzate menajere preepurate și cu apele pluviale de categoria II preepurate și apele pluviale de categoria I, fiind ulterior evacuate la râul Suceava utilizând conducta de descărcare. Evacuarea apelor din bazinele de egalizare-omogenizare se realizează prin pompare, utilizând o stație cu două pompe: o pompă de ape uzate de flux KSB Sewatec tip F 80-315G2-3ENH-160L-02 cu un debit nominal de $62,44 \text{ m}^3/\text{h}$, $H = 32,5 \text{ mH}_2\text{O}$ și $P = 13,53 \text{ kW}$, și o pompă de ape uzate pentru perioade cu debite pluviale mari tip KSB Etanorm G 080-250-SP cu un debit nominal de $120,06 \text{ m}^3/\text{h}$, $H = 102,9 \text{ mH}_2\text{O}$ și $P = 47,7 \text{ kW}$.

Bazinele de egalizare-omogenizare a debitelor de ape uzate au rolul de uniformizare a debitelor dirijate către conducta de evacuare finală și de protecție împotriva poluărilor accidentale.

Calitativ vorbind, în punctul de descărcare în râul Suceava, apele tehnologice generate în cadrul platformei industriale EGGER satisfac cerințele de evacuare conform H.G. nr. 352/2005, respectiv NTPA 001/2005.

Descărcarea finală în râul Suceava se realizează prin intermediul unei conducte de descărcare sub presiune, cu lungimea $L = 4.000$ m și $Dn = 150$ mm, realizată din PEHD, echipată cu clapetă la capătul aval, pentru împiedicarea pătrunderii apelor râului Suceava pe traseul de descărcare, în situații de ape mari.

În situații de precipitații prelungite sau însemnate cantitativ, pentru prevenirea riscului depășirii capacității de tranzit a conductei de descărcare finală în râul Suceava și implicit pentru prevenirea inundării amplasamentului cu apă pluvială, o parte a apelor pluviale de categoria II, după preepurare, se evacuează în pârâul Saha utilizând dispozitivul de evacuare existent. În astfel de situații, evacuarea apelor în pârâul Saha este notificată ABA Siret. Aceeași precizare se aplică și în cazul descărcării apelor pluviale de categoria I, care pot fi descărcate, cu notificarea ABA Siret, în pârâul Saha, numai în situații de ploi excepționale.

5.3.4 Justificare

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

Nu este cazul, chiar și după epurare, efluenții nu prezintă caracteristicile de calitate necesare pentru reutilizare. Efluenții care au nevoie de epurare (apele uzate menajere și apele de la rampa auto de spălare) sunt supuși epurării în echipamente adecvate. Apa de răcire de la stația de compresoare reprezintă un efluent convențional curat, și este în mare parte stocat spre reutilizare în cadrul fabricii de adezivi, în funcție de caracteristicile de calitate.

5.3.4.1 Studii

Este necesar să se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de încadrare în valorile limită de emisie din Secțiunea 13? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate .

| Studiu | Data |
|---|------|
| Nu este cazul. Soluțiile tehnice adoptate vizează re folosirea, minimizarea consumului și recircularea integrală a apelor, astfel încât pe amplasament nu se generează ape uzate industriale sau alte ape care să necesite epurare. | |

5.3.5 Compoziția efluentului

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

Având în vedere descrierea categoriilor de efluenți care sunt generați pe amplasamentul fabricii de PAL , a fabricii de OSB inclusiv centrala termică pe biomasă și instalația de peleți, fabrica de adezivi (ape uzate menajere, ape pluviale, ape de răcire și ape de la spălarea autovehiculelor), precum și amenajările realizate pentru preepurarea și epurarea acestora înainte de evacuarea lor în receptori (pârâul Saha – pentru apele pluviale de categoria I și apele de răcire; râul Suceava – pentru restul apelor, după preepurare; pârâul Saha – pentru preaplinul format din ape pluviale categoria II în decursul perioadelor ploioase), aceștia pot comporta existența unor indicatori de calitate caracteristici, după cum este precizat în continuare.

Un aspect foarte important în ceea ce privește evacuarea efluenților constă în aceea că nu sunt evacuați

efluenți de proces tehnologic, ci doar ape de răcire, ape pluviale preepurate, ape uzate menajere preepurate corespunzător și ape de la spălarea autovehiculelor, de asemenea preepurate. De asemenea, se precizează că pe amplasamentul fabricii de PAL, fabricii de OSB inclusiv centrala termică pe biomasă și instalația de peleți, circuitul apelor este complet separat de circuitul substanțelor chimice.

Având în vedere aceste considerente, dar și faptul că de pe amplasament sunt evacuate îndeosebi ape pluviale preepurate, în punctele de evacuare nu se poate aprecia debitul masic de poluanți (în special cel de materii în suspensie), întrucât debitele de efluent sunt strict dependente de regimul precipitațiilor. Pe de altă parte, evacuarea se realizează în comun cu apele pluviale, apele menajere și tehnologice nepoluate de la celelalte instalații de pe platforma industrială EGGER.

| Componentă – (în special sub formă CCO) | Punctul de evacuare | Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu) | Masa/ unitate de timp | mg/l |
|--|--|--|--|--|
| Ape uzate menajere | Râul Suceava, zona Dornești-mal drept Suceava, evacuare continuă | Stația de epurare mecano-biologică, apoi în bazinele de egalizare-omogenizare finale | pH, CBO ₅ , CCO-Cr, materii în suspensie, azot total, amoniu, azotați, azotiți, fosfor total, substanțe extractibile, fenoli și reziduu fix | În limitele NTPA 001/2005, conform Autorizației de gospodăriire a apelor |
| Ape pluviale de categoria I (inclusiv apele de răcire convențional curate de la stația de compresoare) | Pârâul Saha, evacuare discontinuă | Bazinul de retenție și sedimentare pentru apele pluviale de categoria I | pH, materii în suspensie, temperatură | În limitele NTPA 001/2005, conform Autorizației de gospodăriire a apelor |
| Ape pluviale de categoria II (inclusiv apele de la rampa de spălare auto, după separatorul de hidrocarburi și apele de răcire de la centrala termică pe biomasă) | Râul Suceava, zona Dornești-mal drept Suceava Pârâul Suceava (în cazul preaplinului cauzat de ploi abundente sau îndelungate) | Bazinele de retenție și sedimentare pentru apele pluviale de categoria II (preepurare prin sitare mecanică și sedimentare în bazin), apoi bazinele de egalizare-omogenizare finale | pH, CBO ₅ , CCO-Cr, materii în suspensie, azot total, amoniu, azotați, azotiți, fosfor total, substanțe extractibile, fenoli și reziduu fix | În limitele NTPA 001/2005, conform Autorizației de gospodăriire a apelor |

5.3.6 Studii

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

| | |
|----------------|------|
| Studiu | Data |
| Nu este cazul. | |

5.3.7 Toxicitate

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

În cadrul EGGER Romania SRL (și de altfel la nivelul întregii platforme industriale) nu se utilizează substanțe sau compuși periculoși care să intre în contact cu apa și care să poată afecta calitatea efluenților și a evacuărilor, astfel încât prevederile H.G. nr. 570/2016 nu sunt aplicabile activităților desfășurate pe amplasamentul EGGER Romania SRL.

Nu se fac evacuări de ape uzate de proces, iar circuitul substanțelor și preparatelor chimice este complet separat de cel al apelor uzate și pluviale.

Pentru verificarea încadrării în prevederile H.G. nr. 570/2016, s-au luat în considerare atât substanțele și preparatele chimice care se utilizează și se produc pe amplasament, cât și substanțele chimice componente ale acestor preparate.

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

Nu este cazul.

5.3.8 Reducerea CBO

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

Dacă nu vă propuneți să aplicați aceste măsuri, justificați.

Reducerea CBO pentru apele uzate menajere este realizată în cadrul stației de epurare instalate pe amplasament. Ceilalți efluenți nu necesită reducerea CBO prin epurare.

5.3.9 Eficiența stației de epurare orășenești

Dacă apele uzate sunt epurate în afara amplasamentului, într-o stație de epurare a apelor uzate orășenești, demonstrați că: epurarea realizată în această stație este la fel de eficientă ca și cea care ar fi fost realizată dacă apele uzate ar fi fost epurate pe amplasament, bazată pe reducerea încărcării (și nu concentrației) fiecărui poluant în apa epurată evacuată.

| Parametru | Modul în care aceștia vor fi epurați în stația de epurare |
|-----------------------------------|--|
| Metale | Nu este cazul. Apele uzate generate pe amplasamentul EGGER nu sunt evacuate spre a fi epurate într-o stație municipală de epurare. |
| Poluanți organici persistenti | |
| Săruri și alți compuși anorganici | |
| CCO | |
| CBO | |

5.3.10 By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești

Demonstrați că probabilitatea ocolirii stației de epurare a apelor uzate (în situații de viituri provocate de furtună sau alte situații de urgență) sau a stațiilor intermediare de pompare din rețeaua de canalizare

este acceptabil de redusă (poate că ar trebui să discutați acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare);

| | |
|--|--|
| % din timp cât stația este ocolită | Nu este cazul. |
| O estimare a încărcării anuale crescute cu metale și poluanți persistenți care vor rezulta din by-pass-are | Nici unul din sistemele și instalațiile de (pre)epurare nu sunt prevăzute cu sisteme de by-pass, întrucât ele au fost dimensionate la debite acoperitoare. De asemenea, acolo unde s-a considerat necesar, au fost dispuse echipamente de rezervă, în special pompe, astfel încât la defectarea unora să fie puse în funcțiune cele aflate în rezervă. |
| Planuri de acțiune în caz de by-pass-are, cum ar fi cunoașterea momentului în care apare, replanificarea unor activități, cum ar fi curățarea, sau chiar închiderea atunci când se produce by-pass-are ; | |
| Ce evenimente ar putea cauza o evacuare care ar putea afecta în mod negativ stația de epurare și ce acțiuni (de ex. bazine de retenție, monitorizare, descărcare fracționată etc) sunt luate pentru a o preveni. | Stația de epurare a apelor uzate menajere, ca și sistemul de sifare mecanică a apelor pluviale de categoria II, și toate echipamentele de pompare, au fost realizate și echipate cu panouri de comandă și control, astfel încât necesită intervenții minime din partea personalului de exploatare. De asemenea, manevrele legate de exploatarea acestor echipamente se realizează în conformitate cu procedurile și instrucțiunile cuprinse în manualele de operare. Funcționarea echipamentelor de preepurare este complet automatizată și nu necesită servicii zilnice, ci doar controlul vizual periodic al funcționării corespunzătoare. |
| Valoarea debitului de asigurare la care stația de epurare orașenească va fi by-pass-ată? | |

5.3.10.1 Rezervoare tampon

Demonstrați că este asigurată o capacitate de rezervă sau tampon sau arătați modul în care sunt rezolvate încărcările maxime fără a supraîncărca capacitatea stației de epurare.

Stația de epurare a apelor uzate menajere este proiectată pentru 200 locuitori-echivalenți, adică pentru un debit mediu zilnic de 30 m³. Debitul apelor uzate menajere este calculat la circa 27 m³/zi (incluzând toți generatorii de ape uzate menajere de pe platformă), astfel încât nu a fost necesară instalarea de rezervoare-tampon pentru reglarea încărcării stației de epurare a apelor uzate.

5.3.11 Epurarea pe amplasament

A. Epurarea apelor uzate de tip menajer

Pentru epurarea apelor uzate de tip menajer s-a executat o stație de epurare mecano-biologică având 2 trepte de epurare: mecanică și biologică, stația fiind amplasată în imediata vecinătate a bazinului de colectare a apelor pluviale de categoria a II-a, în partea de VSV a platformei industriale EGGGER. Stația de epurare este rezervată apelor uzate menajere și are o capacitate instalată de 200 locuitori echivalenți (debit mediu zilnic de cca 30 m³/zi), asigurând epurarea suficientă a apelor pentru încadrarea în limitele HG 352/2005.

Stația de epurare, de tip BIOMAT PRO, asigură un grad ridicat de îndepărtare a poluanților impurificatori, principiul epurării biologice fiind acela al tratării secvențiale a apelor cu ajutorul bacteriilor și microorganismelor în mișcare liberă (strat activ de sedimente), care se hrănesc cu reziduurile din apele menajere evacuate.

Constructiv, stația de epurare are dimensiunile carcasei de 600 x 400 x 180 mm și este alcătuită dintr-un ansamblu de 5 recipiente de câte 20 m³, realizați din fibră de sticlă și beton, în care se realizează efectiv epurarea, precum și pompe de apă uzată și pompe de nămol care asigură vehicularea acestora dintr-un recipient în altul, și din stația de epurare către bazinul de colectare și sedimentare a apelor pluviale de gradul II. În procesul de epurare a apelor uzate menajere se

utilizează exclusiv nămol biologic activ, nefiind folosite substanțe chimice, apele având doar caracter menajer.

În procesul de epurare mecanică, materiile flotante și sedimentele grosiere sunt reținute într-un decantor și parțial descompuse biologic, această treptă de epurare servind depunerii de nămol biologic în exces. Excesul de nămol generat ca urmare a epurării apelor uzate menajere este colectat și evacuat printr-un contractor specializat, în funcție de nevoi, în condițiile legii.

În etapa de epurare biologică au loc următoarele procese de tratare:

- Alimentarea: La fiecare 8-12 ore are loc o alimentare a bazinului de epurare biologică. Alimentarea se face din decantorul de preepurare cu ajutorul unei stații de pompare.
- Aerarea și omogenizarea: fluxul de apă este omogenizat intermitent și intensiv cu ajutorul aerului comprimat și a unor duze de aer cu orificii fine. Acest ciclu durează 6 până la 10 ore, în funcție de parametrii procesului (2 până la 3 cicluri zilnice).
- Separarea sedimentelor și decantarea apei epurate – procesul de aerare este oprit pentru o oră, astfel încât nămolul activ să se sedimenteze, iar deasupra acestuia se formează un strat de apă epurată, care este extrasă din stație cu ajutorul unei pompe de apă curată. Evacuarea apei epurate se controlează cu ajutorul unui mecanism cu plutitor.
- Evacuarea sedimentelor excedentare – după evacuarea apei epurate se extrage periodic nămolul biologic cu ajutorul unei pompe pentru a fi recirculat în camera de preepurare.

Conform specificațiilor furnizorului stației de epurare, performanțele de epurare ale stației asigură pe deplin încadrarea în valorile limită prevăzute de HG 352/2002 (NTPA 001/2002), indicatorii de bază urmăriți fiind CBO₅, CCO-Cr, materiile în suspensie, azotul total, ionul amoniu, azotații, azotiții, fosforul total, substanțele extractibile, fenolii și reziduul fix.

Ulterior epurării locale, apele sunt evacuate în bazinele de egalizare-omogenizare din imediata vecinătate, după care sunt evacuate împreună cu apele pluviale preepurate și cu o parte din apele uzate tehnologice în râul Suceava.

Pentru evaluarea conformării performanțelor stației de epurare a apelor uzate menajere cu specificațiile producătorului acesteia, au fost prelevate probe momentane de apă epurată la ieșirea din stația de epurare, respectiv la punctul de control – evacuarea în pâraul Saha, rezultatele fiind sub limitele maxime admise conform NTPA 001/2005, pentru fiecare dintre campaniile de monitorizare a calității apelor evacuate de pe amplasament. Analizele au fost realizate la Laboratorul de Calitate a Apei din cadrul Sistemului de Gospodărirea Apelor Suceava.

B. Epurarea apelor pluviale din zona rezervorului Diesel și apele uzate de la rampa de spălare auto

Apele pluviale din zona rezervorului Diesel și apele de spălare de la rampa de spălare auto din imediata vecinătate a rezervorului Diesel sunt colectate împreună cu eventualele scurgeri de motorină și produse petroliere într-o cuvă de retenție, iar zona în care este amplasat rezervorul, inclusiv zona pompei de alimentare, sunt legate la un separator de produse petroliere funcționând pe principiul coalescenței, asigurând astfel o separare avansată a produselor petroliere de apa pluvială. Evacuarea produsului petrolier separat se realizează în funcție de nevoi și este valorificat energetic la un terț autorizat. Din separator, apele preepurate ajunge în rețeaua de canalizare a apelor pluviale de categoria II.

C. Epurarea apelor uzate tehnologice și apelor pluviale categoria II

Apele uzate tehnologice de pe platformă (de la separatorul de hidrocarburi, apa de răcire de la turnurile de răcire ale centralei pe biomasă, apele uzate de la tratarea apei în instalația de tratare

aparținând EGGER Technologia) și apele pluviale categoria II sunt transportate gravitațional către o camera de pompe și pompat apoi într-un bazin de retenție/decantare alcătuit din două camere betonate, având o capacitate totală de stocare de 5.000 m³.

La intrarea în bazin, apele pluviale sunt trecute printr-un sistem de sitare cu două fronturi pentru reținerea materialelor grosiere și fine tip Envirochemie, având dimensiunea ochiului de sitare de 5 mm. Fronturile de sitare au lățimea 1,05 m (1,17 m împreună cu grilajul pe care sunt montate), fiind amplasate într-un jgheab cu lățimea de 1,22 m. Înălțimea sistemului de sitare este de circa 3,8 m, iar înălțimea netă a fiecăruia din fronturi de 1,2 m, unghiul la care sitele sunt montate fiind de 75°. Instalația de sitare este proiectată să funcționeze la un debit de ape pluviale maxim instantaneu de 500 l/s. Materialul reținut pe site este preluat într-un topogan prin cădere liberă (datorită unghiului mare de montaj al sitei), apoi transportat cu un dispozitiv melcat într-un container de stocare, fiind gestionat ca deșeu nepericulos. Pentru evitarea funcționării sistemului de sitare pe uscat, acesta este conectat la un sistem de monitorizare a fluxului de ape cu flotor montat în jgheabul de admisie a apei. Conform datelor furnizorului, sistemul de sitare este conceput pentru a asigura reținerea în întregime a particulelor și corpurilor străine având diametrul echivalent de peste 5 mm.

După separarea materialelor grosiere și fine (>5 mm) în sistemul de sitare inițial, apele sunt dirijate în bazinul de retenție bicameral, unde mai are loc o filtrare mecanică printr-un sistem de site înainte de intrarea propriu-zisă a apei în bazinul unde are loc decantarea parțială a materiilor sedimentabile (în prima cameră a bazinului), apa ajungând apoi în cea de-a doua cameră de decantare, printr-un sistem de preaplin. Această a doua cameră este dispusă astfel încât apa se colectează de regulă timp de mai multe zile, iar componentele solide remanente sedimentează. După depunerea sedimentelor, apa pluvială este dirijată către bazinele de egalizare-omogenizare.

Bazinele de egalizare-omogenizare finale sunt amplasate în imediata apropiere a bazinului de retenție a apelor pluviale de categoria II și a stației de epurare a apelor uzate menajere, fiind instalate semiîngropat (2 m sub nivelul terenului) și realizate din beton armat, cu dimensiunile $d = 10$ m, $h = 5$ m și un volum util de 360 m³ pentru fiecare bazin.

În aceste bazine, care funcționează alternativ sau simultan, în funcție de nevoi (în general în directă legătură cu regimul pluviometric), apele uzate tehnologice sunt amestecate cu apele uzate menajere preepurate și cu apele pluviale de categoria II preepurate și apele pluviale de categoria I, fiind ulterior evacuate la râul Suceava utilizând conducta de descărcare. Evacuarea apelor din bazinele de egalizare-omogenizare se realizează prin pompare, utilizând o stație cu două pompe: o pompă de ape uzate de flux KSB Sewatec tip F 80-315G2-3ENH-160L-02 cu un debit nominal de 62,44 m³/h, $H = 32,5$ mH₂O și $P = 13,53$ kW, și o pompă de ape uzate pentru perioade cu debite pluviale mari tip KSB Etanorm G 080-250-SP cu un debit nominal de 120,06 m³/h, $H = 102,9$ mH₂O și $P = 47,7$ kW. Pompa de flux este comandată de un dispozitiv cu inverter pentru reglarea automată a debitului, cu rol de eficiență energetică și funcționează în permanență, în timp ce pompa pentru perioade cu debite pluviale mari este pusă în funcțiune numai în astfel de situații, sau când pompa principală este defectă ori în perioade de revizii sau întreținere. În plus, se mai poate folosi pentru evacuare o a doua pompă de rezervă pentru ape uzate tip KSB Etanorm ETN 100-080-315 GCA cu debitul nominal de 130 m³/h, și $H = 155$ mH₂O.

Bazinele de egalizare-omogenizare a debitelor de ape uzate au rolul de uniformizare a debitelor dirijate către conducta de evacuare finală și de protecție împotriva poluărilor accidentale.

D.p.d.v. calitativ, în punctul de descărcare în râul Suceava, apele tehnologice generate în cadrul platformei industriale EGGER satisfac cerințele de evacuare conform H.G. nr. 352/2005, respectiv NTPA 001/2005.

Descărcarea finală în râul Suceava se realizează prin intermediul unei conducte de descărcare sub presiune, cu lungimea $L = 4.000$ m și $D_n = 150$ mm, realizată din PEHD, echipată cu clapetă la

capătul aval, pentru împiedicarea pătrunderii apelor râului Suceava pe traseul de descărcare, în situații de ape mari.

Precizăm că în situații de precipitații prelungite sau însemnate cantitativ, pentru prevenirea riscului depășirii capacității de tranzit a conductei de descărcare finală în râul Suceava și implicit pentru prevenirea inundării amplasamentului cu apă pluvială, o parte a apelor pluviale de categoria II, după preepurare, se evacuează în pâraul Saha utilizând dispozitivul de evacuare existent. În astfel de situații, evacuarea apelor în pâraul Saha este notificată ABA Siret. Aceeași precizare se aplică și în cazul descărcării apelor pluviale de categoria I, care pot fi descărcate, cu notificarea ABA Siret, în pâraul Saha, numai în situații de ploi excepționale.

5.4 PIERDERI ȘI SCURGERI ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ, CANALIZARE ȘI APĂ SUBTERANĂ

5.4.1 Informații despre pierderi și scurgeri

| Sursă | Poluanți | Masa/unitatea de timp unde este cunoscută | % estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație |
|---|----------|---|--|
| Nu este cazul. Singurele pierderi de apă constau în evaporare la instalația de purificare umedă a gazelor, unde se pierde un debit de apă de 3 l/s, pentru completarea căruia este prelevat un debit echivalent de apă proaspătă din rețeaua industrială. | | | |

Descrieți poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT care demonstrează că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor (de la recomandările BAT) sau a utilizării măsurilor alternative.

Toate rețelele de alimentare cu apă și canalizare din incintă sunt realizate etanș, utilizând materiale de construcție care asigură protecția eficientă împotriva exfiltrațiilor și deci a unei eventuale poluări a solului și apelor subterane de mică adâncime. Întreținerea și controlul conductelor de alimentare cu apă și canalizare se realizează conform Regulamentului de Exploatare a Folosinței de Apă, care constă din următoarele activități:

- spălarea, dezinfectarea și curățirea rețelelor (periodic, conform concluziilor inspecțiilor și controalelor planificate și obligatoriu cel puțin o dată la 3-5 ani)
- controlul și înregistrarea debitelor privind consumurile de apă (permanent);
- controlul vizual și structural al rețelelor (anual);
- depistarea și remedierea pierderilor de apă (când este cazul);
- întreținerea și verificarea armăturilor (periodic, anual).

În bugetul anual de venituri și cheltuieli, compania alocă fonduri specifice pentru măsurile de control, întreținere și reparații, măsurile acestea făcând parte din planul general de întreținere al companiei. Sumele pot varia de la un an la altul, în funcție de gradul de uzură al instalațiilor care compun fluxul de ape.

De asemenea, pe amplasament sunt luate o serie de măsuri menite să se prevină orice scurgeri de lichide, substanțe chimice sau alte corpuri străine care ar putea avea impact asupra calității apelor evacuate, asupra integrității rețelelor sau a amenajărilor legate de ape (cămine, bazine de retenție, separator de produse petroliere, stația de epurare a apelor uzate menajere). Dintre cele mai importante măsuri se pot enumera:

- Izolarea zonelor unde se poate utiliza apa pentru incendiu, precum și preluarea și epurare prin decantare a apelor uzate de incendiu, utilizând în acest sens bazinul decantor pentru apele pluviale de categoria II, descris mai sus;
- Toate instalațiile care utilizează substanțe chimice sau materii prime ori materiale auxiliare cu potențial de poluare a apelor sunt astfel executate, exploatate și întreținute încât să se evite

scurgeri sau pierderi accidentale.

- Descărcarea substanțelor chimice în rezervoarele de stocare se face în mod controlat, în condiții de maximă securitate. Rampa de descărcare a soluției brute de adeziv este dotată cu un sistem automatizat de detectare a scurgerilor și este echipată cu o cuvă de retenție care este capabilă să rețină toate scurgerile care ar putea să apară.
- Rezervoarele de stocare a substanțelor chimice și combustibililor au fost prevăzute cu cuve de retenție etanșe, impermeabilizate împotriva infiltrării în sol a apei din precipitații strânsă în cuvele de retenție, acolo unde recipientele de stocare sunt amplasați în exterior. Mai mult, în cazul zonei stației Diesel și a rampei auto de spălare a vehiculelor, este instalat un separator de produse petroliere care funcționează pe principiul coalescenței și astfel asigură un grad înalt de îndepărtare a poluanților care ar putea fi, accidental, antrenați odată cu scurgerea apelor pluviale.
- Toate rezervoarele de depozitare sunt supraterane și sunt echipate cu dispozitive de semnalizare pentru a se evita situația formării de volume de preaplin, iar rezervoarele sunt în majoritatea covârșitoare amplasate în interiorul halelor de producție.
- Conductele de legătură dintre rezervoarele de depozitare și instalațiile tehnologice sunt montate la suprafață și sunt semnalizate.
- Toate instalațiile în care se utilizează substanțe chimice sunt construite, întreținute și exploatate astfel încât să se evite orice poluare directă sau indirectă a mediului, prin scurgeri sau alte pierderi accidentale.

5.4.2 Structuri subterane

| Cerință caracteristică a BAT | Conformare cu BAT Da/Nu | Document de referință | Dacă nu vă conformați acum, data până la care vă veți conforma |
|---|-------------------------|--|--|
| Furnizați planul (planurile) de amplasament care identifică traseul tuturor drenurilor, conductelor și canalelor și al rezervoarelor de depozitare subterane din instalație. (Dacă acestea sunt deja identificate în planul de închidere a amplasamentului sau în planul raportului de amplasament, faceți o simplă referire la acestea). | Da | Raportul de Amplasament – Anexa II.4 | |
| Pentru toate conductele, canalele și rezervoarele de depozitare subterane confirmați că una din următoarele opțiuni este implementată: izolație de siguranță | Da | Documentația de proiectare | |
| detectare continuă a scurgerilor | Da | Conform Regulamentului de Exploatare a Folosinței de Apă | |
| un program de inspecție și întreținere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificări ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV - CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex în ultimii 3 ani și sunt repetate cel puțin la fiecare 3 ani). | Da | Conform Regulamentului de Exploatare a Folosinței de Apă | |

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu necesită măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Deși din instalațiile tehnologice nu sunt generate ape uzate, sunt luate toate măsurile atât constructiv cât și operativ pentru prevenirea oricărui scurgeri posibile. Aceste măsuri sunt cuprinse în Regulamentul de Exploatare a Folosinței de Apă aferent autorizației de gospodărire a apelor nr. 194/26.08.2008 cu revizuirile ulterioare cât și în programele de întreținere și control.

5.4.3 Acoperiri izolante

| Cerință | Da/Nu | Dacă nu, data până la care va fi conformată |
|---|--|---|
| Există un proiect de program pentru asigurarea calității, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a bordurilor de protecție care ia în considerare: - capacități; - grosime; - precipitații; - material; - permeabilitate; - stabilitate/consolidare; - rezistență la atac chimic; - proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calității construcției | Da, pentru suprafețele asfaltate și acoperișurile clăririlor aferente zonei de colectare a apelor pluviale curate, conform Regulamentului de Exploatare a Folosinței de Apă și procedurilor interne de control și întreținere. Pentru alte zone nu este cazul. Nu există riscuri de deteriorare sau atac chimic a materialelor de construcții. | |
| Au fost cele de mai sus aplicate în toate zonele de acest fel? | DA | |

5.4.4 Zone de poluare potențială

Pentru fiecare zonă în care există posibilitatea ca activitățile să polueze apa subterană, confirmați că structurile instalației (drenuri, conducte, canale, rezervoare, bătăle) sunt impermeabilizate și că straturile izolatoare corespund fiecăreia dintre cerințele din tabelul următor:

| Locul de unde poate proveni poluarea accidentală | Cauzele posibile ale poluării | Poluanți potențiali | Măsuri preventive | Măsuri de intervenție |
|---|--|----------------------|---|--|
| Instalația de producere plăci PAL | | | | |
| Depozitul de materii prime | Utilizarea apei la stingerea incendiilor | Materii în suspensie | Conform planurilor PSI | Colectare și epurare în bazinul decantor pentru ape pluviale |
| Instalația de ulei termic pentru producția plăcilor PAL brute | Fisuri ale circuitului uleiului termic | Produse petroliere | Controlul periodic al integrității circuitului de ulei termic | Colectare integrală în cuvă de retenție și cu materiale absorbante |
| Instalația de ulei termic pentru secția de melaminare | Fisuri ale circuitului uleiului termic | Produse petroliere | Controlul periodic al integrității circuitului de ulei termic | Colectare integrală în cuvă de retenție și cu materiale absorbante |

| Locul de unde poate proveni poluarea accidentală | Cauzele posibile ale poluării | Poluanți potențiali | Măsuri preventive | Măsuri de intervenție |
|---|--|--|--|--|
| Zona de depozitare a rezervoarelor de adeziv brut, întăritor, uree și emulsie | Fisuri ale recipientelor de stocare | Ioni sulfat Produse petroliere Uree | Controlul periodic al integrității recipientelor de stocare; depozitare în interiorul halei | Colectare integrală în cuvă de retenție și cu materiale absorbante |
| Zona depozitului de rășini și agenți de impregnare | Fisuri ale recipientelor de stocate | Rășini melaminice, rășini ureice | Controlul periodic al integrității recipientelor de stocare; depozitare în interiorul halei | Colectare integrală în cuvă de retenție și cu materiale absorbante |
| Rampa de spălare auto | Evacuarea unor debite murdare de apă de spălare peste specificațiile separatorului de produs petrolier | Produse petroliere Materii în suspensie | Evitarea spălării vehiculelor foarte murdare; neacceptarea la rampă a vehiculelor cu scurgeri de produse petroliere | Stoparea spălării; colectarea imediată a poluanților în camera separatorului de produse petroliere utilizând materiale absorbante |
| Rețeaua de canalizare a apelor uzate menajere și a apelor pluviale murdare | Neetanșuități ale rețelei de canalizare, colmatarea acesteia, etc. | Materii în suspensie | Întreținerea și controlul vizual periodic a rețelelor de canalizare conform Regulamentului de exploatare | Decolmatarea sectoarelor de rețea afectate; astuparea temporară a fisurilor cu material izolator; dirijarea apelor prin pompare către sectoare neafectate ale canalizării; separarea sedimentelor în bazinul de retenție a apelor pluviale |
| Zona atelierelor de întreținere și reparații | Scurgeri de ulei și materiale uleioase | Produse petroliere | Păstrarea curată a zonelor unde se utilizează uleiuri și lubrifianți pentru activități de mentenanță și reparații; colectarea controlată a deșeurilor din activitățile specifice, în special a uleiurilor uzate și materialelor textile impregnate | Stoparea scurgerilor accidentale și colectarea acestora cu materiale absorbante |
| Rampa de descărcare a adezivului brut din vagoanele CF | Scurgeri de soluție concentrată de adeziv | Produse petroliere | Sistem automat de control a transferului; | Colectare integrală în cuvă de retenție și cu materiale absorbante |

| Locul de unde poate proveni poluarea accidentală | Cauzele posibile ale poluării | Poluanți potențiali | Măsuri preventive | Măsuri de intervenție |
|--|--|--|--|---|
| Separatorul de produse petroliere de la stația Diesel și rampa de spălare auto | Neetanșeități (conduțe și armături), fisuri ale pereților și funcționare necorespunzătoare | Produse petroliere | Exploatare conform cu manualul furnizorului; evitarea evacuării de ape de spălare și scurgeri de carburant peste capacitatea separatorului | Repararea imediată a separatorului; stoparea utilizării stației Diesel și a rampei de spălare auto până la repararea defecțiunilor; colectarea imediată a poluanților din camera separatorului de produse petroliere utilizând materiale absorbante |
| Stația de epurare a apelor uzate | Neetanșeități, deficiențe în funcționare | Substanțe organice Materii în suspensie | Exploatarea conformă cu manualul furnizorului; întreținere periodică cu personal specializat; control vizual și tehnic | Notificarea la sursele de ape uzate în vederea limitării colectării efluentului până la repararea defecțiunii; repararea defecțiunii de către personal calificat |
| Bazinul de retenție a apelor pluviale de categoria II | Deficiențe în asigurarea funcției de decantare a materiilor în suspensie și în funcționarea sistemului de sitare | Materii în suspensie | Exploatarea conformă cu Regulamentul de Exploatare; întreținere periodică de către personal specializat; control vizual și tehnic | Utilizarea volumului de rezervă pentru stocarea apelor neconforme și repomparea acestora în primul compartiment pentru reluarea sedimentării. |
| Instalația de producere plăci OSB | | | | |
| Instalația de ulei termic aferentă presei ContiRoll (55) | Fisuri ale circuitului uleiului termic | Produse petroliere | Controlul periodic al integrității circuitului de ulei termic | Colectare integrală în cuvă de retenție și cu materiale absorbante |
| Instalația de încălzire a uleiului termic (54) și traseul de conducte | Fisuri ale circuitului uleiului termic și a conductelor de transfer | Produse petroliere | Controlul periodic al integrității circuitului de ulei termic | Colectare integrală în cuvă de retenție și cu materiale absorbante |
| Instalația de ulei hidraulic din hala de producție – zona presei ContiRoll (55) | Fisuri ale circuitului uleiului hidraulic | Produse petroliere | Controlul periodic al integrității circuitului de ulei termic | Colectare integrală în cuvă de retenție și cu materiale absorbante |
| Zona de depozitare a rezervoarelor de materii prime, respectiv bucătăria de adezivi (55) | Fisuri ale recipientelor de stocare | Produse chimice | Controlul periodic al integrității recipientelor de stocare și conductelor de transfer; depozitare în interiorul halei. | Colectare integrală în cuvă de retenție și cu materiale absorbante |
| Centrala termică pe biomasă | | | | |
| Hala de combustibil (58C) | Utilizarea apei la stingerea incendiilor | Materii în suspensie | Conform planurilor PSI | Colectare și epurare în bazinul decantor pentru ape pluviale |

| Locul de unde poate proveni poluarea accidentală | Cauzele posibile ale poluării | Poluanți potențiali | Măsuri preventive | Măsuri de intervenție |
|--|---|---------------------------------|---|--|
| Zona de stocare a substanțelor chimice / uleiurilor: (58A - sala cazanului), (58B - sala turbinelor), (58C - alimentarea cu combustibil) | Fisuri ale recipientelor de stocare și conductelor | Produse chimice / uleiuri uzate | Controlul periodic al integrității recipientelor de stocare și conductelor de transfer. Depozitare corespunzătoare în interiorul halei. | Colectare integrală în cuvă de retenție și cu materiale absorbante |
| Instalația de producere peleți | | | | |
| Silozurile 18 și 21 de material lemnos | Utilizarea apei la stingerea incendiilor | Materii în suspensie | Conform planurilor PSI | Colectare și epurare în bazinul decantor pentru ape pluviale |
| Altele | | | | |
| Rețeaua de canalizare a apelor uzate menajere și a apelor pluviale murdare | Neetanșeități ale rețelei de canalizare, colmatarea acesteia etc. | Materii în suspensie | Întreținerea și controlul vizual periodic a rețelelor de canalizare conform Regulamentului de exploatare | Decolmatarea sectoarelor de rețea afectate; astuparea temporară a fisurilor cu material izolator; dirijarea apelor prin pompare către sectoare neafectate ale canalizării; separarea sedimentelor în bazinul de retenție a apelor pluviale |

Pentru zonele identificate anterior completați tabelul următor:

Zone potențiale de poluare.

| Cerință | |
|---|------------------------------|
| Confirmați conformarea sau o dată pentru conformarea cu prevederile pentru: | |
| - suprafață de contact cu solul sau subsolul este impermeabilă | DA |
| - cuve etanșe de reținere a deversărilor | DA |
| - îmbinări etanșe ale construcției | DA |
| - conectarea la un sistem etanș de drenaj | Nu este cazul, sistem etanș. |

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu impune măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Zonele sunt identificate de asemenea în Planul de Prevenire și Combatere a Poluărilor Accidentale a Apelor, neexistând însă, din punct de vedere constructiv, posibilitatea ca vreo scurgere de substanțe cu potențial poluant să poată ajunge în contact cu apele subterane.

5.4.5 Cuve de retenție

Pentru fiecare rezervor care conține lichide ale căror pierderi prin scurgere pot fi periculoase pentru mediu, confirmați faptul că există cuve de retenție și că acestea respectă fiecare dintre cerințele prezentate în tabelul de mai jos. Dacă nu se conformează, indicați data până la care se va conforma. Introduceți datele corespunzătoare instalației analizate și repetați tabelul dacă este necesar.

Cuve de retenție – Fabrica de Pal

| Cerință | Instalațiile de încălzire a uleiului termic (Hala 6 și Hala 13) | Bucătăria de adezivi (Hala 6) | Depozitul de rășini din Hala 10 | Rezervoare de hala de impregnare (Hala 13) | Atelier de mentenanță (Hala 20b) |
|--|---|-------------------------------|---------------------------------|--|----------------------------------|
| Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate | DA | DA | Da | DA | DA |
| Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă- colecteze către un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție | DA | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și să nu patrundă în suprafețele de siguranță | DA | DA | DA | DA | DA |
| Să fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete | DA | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă o capacitate care să fie cu 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a rezervoarelor | DA | DA | DA | DA | DA |
| Să facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice conținuturi să fie pompate în afară sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare | DA | DA | DA | DA | DA |
| Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, să fie prevăzut cu un senzor de nivel înalt și cu alarmă, după caz | DA | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție unde este posibil sau să aibă izolație adecvată | DA | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apă acolo unde integritatea structurală este | DA | DA | DA | DA | DA |

| Cerință | Instalațiile de încălzire a uleiului termic (Hala 6 și Hala 13) | Bucătăria de adezivi (Hala 6) | Depozitul de rășini din Hala 10 | Rezervoare hala de impregnare (Hala 13) | Atelier de mentenanță (Hala 20b) |
|----------|---|-------------------------------|---------------------------------|---|----------------------------------|
| incertă) | | | | | |

| Cerință | Cuvă de retenție sub uscătoare (în caz de incendiu) | Cuvă de retenție WESP (în caz de scurgeri din circuitul apei de spălare) | Cuvă de retenție sub presa ContiRll | Stațiile de carburanți (motorină și GPL) |
|---|---|--|-------------------------------------|--|
| Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate | DA | DA | Da | DA |
| Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă- colecteze către un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și să nu patrundă în suprafețele de siguranță | DA | DA | DA | DA |
| Să fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă o capacitate care să fie cu 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a rezervoarelor | DA | DA | DA | DA |
| Să facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice conținuturi să fie pompate în afară sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare | DA | DA | DA | DA |
| Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, să fie prevăzut cu un senzor de nivel înalt și cu alarmă, după caz | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție unde este posibil sau să aibă izolație adecvată | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apă acolo unde integritatea structurală este incertă) | DA | DA | DA | DA |

Cuve de retenție - fabrica de OSB și centrala termică pe biomasă cuvele de retenție

| Cerință | 1 Rezervor de 3 mc pentru depozitare soluție de sulfat de aluminiu 22% | 1 rezervor de 3 mc pentru depozitare soluție de uree 33% | Rezervoare IBC –agent de separare sub forma de soluție apoasă doar când sunt produse plăci OSB tip 4 | Rezervor din oțel 1 mc lângă presa Conti Roll |
|---|--|--|--|---|
| Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate | DA | DA | Da | DA |
| Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă- colecteze către un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și să nu patrundă în suprafețele de siguranță | DA | DA | DA | DA |
| Să fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă o capacitate care să fie cu 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a rezervoarelor | DA | DA | DA | DA |
| Să facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice conținuturi să fie pompate în afară sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare | DA | DA | DA | DA |
| Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, să fie prevăzut cu un senzor de nivel înalt și cu alarmă, după caz | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție unde este posibil sau să aibă izolație adecvată | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apă acolo unde integritatea structurală este incertă) | DA | DA | DA | DA |

| Cerință | Uscătoare de aşchii (în caz de incendiu) | WESP (în caz de scurgeri din circuitul apei de spălare) | Instalația de filtrare cu scrubberul umed | Presa ContiRoll |
|--|--|---|---|-----------------|
| Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate | DA | DA | Da | DA |
| Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă- colecteze către un punct de | DA | DA | DA | DA |

| Cerință | Uscătoare de aşchii (în caz de incendiu) | WESP (în caz de scurgeri din circuitul apei de spălare) | Instalația de filtrare cu scruberul umed | Presa ContiRoll |
|---|--|---|--|-----------------|
| colectare din interiorul cuvei de retenție | | | | |
| Să aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și să nu patrundă în suprafețele de siguranță | DA | DA | DA | DA |
| Să fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă o capacitate care să fie cu 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a rezervoarelor | DA | DA | DA | DA |
| Să facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice conținuturi să fie pompate în afară sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare | DA | DA | DA | DA |
| Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, să fie prevăzut cu un senzor de nivel înalt și cu alarmă, după caz | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție unde este posibil sau să aibă izolație adecvată | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apă acolo unde integritatea structurală este incertă) | DA | DA | DA | DA |

| Cerință | Cazan încălzire ulei termic | Camera de van (pompe) ulei termic | Instalații ulei hidraulic | Instalațiile descărcare materii prime |
|---|-----------------------------|-----------------------------------|---------------------------|---------------------------------------|
| Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate | DA | DA | Da | DA |
| Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă- colecteze către un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și să nu patrundă în suprafețele de siguranță | DA | DA | DA | DA |
| Să fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă o capacitate care să fie cu | DA | DA | DA | DA |

| Cerință | Cazan încălzire ulei termic | Camera de van (pompe) ulei termic | Instalații ulei hidraulic | Instalațiile descărcare materii prime |
|---|-----------------------------|-----------------------------------|---------------------------|---------------------------------------|
| 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a rezervoarelor | | | | |
| Să facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice conținuturi să fie pompate în afară sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare | DA | DA | DA | DA |
| Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, să fie prevăzut cu un senzor de nivel înalt și cu alarmă, după caz | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție unde este posibil sau să aibă izolație adecvată | DA | DA | DA | DA |
| Să aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apă acolo unde integritatea structurală este incertă) | DA | DA | DA | DA |

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu impune măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Zonele sunt identificate de asemenea în Planul de Prevenire și Combateră a Poluărilor Accidentale a Apelor, neexistând însă, din punct de vedere constructiv, posibilitatea ca vreo scurgere de substanțe cu potențial poluant să poată ajunge în contact cu apele subterane.

Instalațiile de ulei termic sunt prevăzute cu o cuvă de retenție din beton, impermeabil.

5.4.6 Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate în apă sau sol

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

5.5 EMISII ÎN APE SUBTERANE

Tabelul de mai jos este conceput ca un ghid care să vă ajute în pregătirea informațiilor solicitate. Totuși, dacă dumneavoastră considerați că este posibil să evacuați substanțe prezentate în Anexele 5 și 6 ale Legii nr. 310/28.06.2004, care transpune Directiva 2455/2001/EC5 sau în Anexa

⁵ Substanțe prioritare în relație cu Directiva cadru privind apa, transpusă în legislația română de Legea 310/28.06.2004, Anexa 5.

VIII a Directivei 2000/60, în apa subterana, direct sau indirect, sunteți sfătuiți să discutați cerințele cu specialistul din cadrul Agenției de Protecția Mediului care se ocupă de emiterea autorizației.

Nu se întrevăd riscuri de contaminare a apelor subterane de mică adâncime, prin urmare în autorizațiile de gospodărire a apelor nu au fost impuse măsuri de monitorizare a acestora. Totuși, conform prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale, art. 16, alin. 3), în autorizația integrată de mediu este obligatorie monitorizarea, cel puțin o dată la 5 ani, a apelor subterane, dacă nu se impune o monitorizare sistemică a riscului de contaminare. Pentru a identifica posibilitatea apariției acestui risc, în cadrul Raportului de amplasament au fost realizate măsurători ai unor indicatori de calitate pentru apele subterane care vor constitui valori de referință pentru monitorizarea la 5 ani impusă prin Legea 278/2013.

5.5.1 Există emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, în apa subterană?

Nu este cazul. Pe amplasament nu sunt generați efluenți care ar putea conține sau antrena substanțe din categoriile menționate în Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004 și care să poată ajunge, chiar și accidental în sol, apele de suprafață sau apele subterane.

5.5.2 Măsuri de control intern și de service

Măsuri de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientelor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase.

Este necesar să specificați:

- *Frecvența controlului și personalul responsabil*
- *Cum se face întreținerea*
- *Există sume cu această destinație prevăzute în bugetul anual al firmei?*

Întreținerea și controlul conductelor de alimentare cu apă și canalizare se realizează conform Regulamentului de Exploatare a Folosinței de Apă, aprobat prin autorizația de gospodărire a apelor nr. 194/26.08.2008 revizuită, care constă din următoarele activități:

- spălare, dezinfectarea și curățirea rețelelor (periodic, conform concluziilor inspecțiilor și controalelor planificate și obligatoriu cel puțin o dată la 3-5 ani);
- controlul și înregistrarea debitelor privind consumurile de apă (permanent);
- controlul vizual și structural al rețelelor (anual);
- depistarea și remedierea pierderilor de apă (când este cazul);
- întreținerea și verificarea armăturilor (periodic, anual)

Toate rețelele de alimentare cu apă și canalizare din incintă sunt realizate etanș, utilizând materiale de construcție care asigură protecția eficientă împotriva exfiltrațiilor și deci a unei eventuale poluări a solului și apelor subterane de mică adâncime.

Toate instalațiile în care se utilizează substanțe chimice sunt construite, întreținute și exploatate astfel încât să se evite orice poluare directă sau indirectă a mediului, prin scurgeri sau alte pierderi accidentale.

În bugetul anual de venituri și cheltuieli, compania a introdus sume specifice pentru măsurile de control, întreținere și reparații, măsurile acestea făcând parte din planul general de întreținere al companiei. Sumele pot varia de la un an la altul, în funcție de gradul de uzură al instalațiilor care

compun fluxul de ape.

5.6 MIROS

Pe amplasament nu există instalații care generează mirosuri dezagreabile.

În zona de depozitare a materialului lemnos se resimte un miros tipic de lemn proaspăt. Lemnul achiziționat și depozitat pe amplasament este prelucrat după principiul: *ce intră întâi, se prelucrează întâi.*

În Obiectivul 58 C (unde biomasa este transferată către grătarul de ardere) se resimte un miros tipic de lemn proaspăt. Alte mirosuri detectabile se înregistrează în hala de spălare a buștenilor, zona preseii ContiRoll, prepararea soluției de uree, hala de producție.

Nici una dintre activitățile desfășurate pe amplasament nu utilizează și nu generează substanțe cu miros dezagreabil.

Mirosurile care rezultă din uscarea așchiilor de lemn sau operațiunile de cojire/ așchiere bușteni, precum și cele provenite de la dimensionare a plăcilor cu ajutorul fierăstrăului diagonal / fierăstraielelor de spintecare ori din zona instalației de frezare lambă și uluc vor fi mirosuri tipice de lemn și se vor degaja în atmosferă prin intermediul coșul de emisie, împreună cu gazele reziduale.

Potențialele mirosuri rezultate din utilizarea rășinilor (presa ContiRoll, răcitoarele în formă de stea, instalațiile de impregnare) vor fi monitorizate de personalul de serviciu, iar în cazul în care vor deveni atipice se vor lua măsurile corespunzătoare.

5.6.1 Separarea instalațiilor care nu generează miros

Activități care nu utilizează sau nu generează substanțe urât mirositoare trebuie menționate aici. Trebuie furnizate suficiente explicații în sprijinul acestei opțiuni pentru a permite Operatorului să nu mai dea informații suplimentare. În cazul în care sunt utilizate sau generate substanțe urât mirositoare, dar acestea sunt izolate și controlate, nu trebuie completat acest tabel, ci trebuie în schimb descrise în Tabelul 5.6.3.

Pe amplasament nu există instalații care generează mirosuri dezagreabile. În zona de depozitare a materialului lemnos se resimte un miros tipic de lemn proaspăt. În Obiectivul 58 C (transfer combustibil către grătarul de ardere) ori în zona Obiectivelor 50, 51 și 51A (unde se desfășoară activitățile de cojire și așchiere bușteni, inclusiv spălare și încălzire bușteni) se resimte un miros tipic de lemn.

La instalația PAL gazele rezultate din uscarea așchiilor (pentru stratul de mijloc și stratul de suprafață), precum și cel captat de zona preseii și a dispozitivului de răcire în formă de stea este captat și epurat în electrofiltrul umed (WESP). Spălarea fluxului de gaze în contracurent cu un flux de apă are în același timp rolul de reținere a eventualelor substanțe purtătoare de miros provenind eventual din rășinile naturale din materia primă – lemn.

Gazele rezultate în urma impregnării hârtiei cu rășini melaminice sunt exhaustate direct la locul de formare, astfel încât atât în hală cât și în exteriorul ei, nu sunt degajate mirosuri.

La instalația OSB, aerul rezultat din ardere și uscarea așchiilor (pentru stratul de mijloc și stratul de suprafață) este captat și epurat în electrofiltrul umed (WESP). Gazele rezultate în urma presării covorului de așchii în presa ContiRoll sunt captate direct la locul de formare și conduse spre epurate către instalația corespunzătoare prevăzută cu scrubber umed, astfel încât, atât în hală (Obiectiv 55), cât și în exteriorul ei, nu sunt degajate mirosuri.

Instalațiile de încălzire a uleiului termic nu produc mirosuri care să genereze disconfort.

5.6.2 Receptori

Primii receptori se situează pe direcția NNE la o distanță de cca.950 m, respectiv pe direcția NE la o distanță de cca.1000 m față de principalul coș de emisie (WESP) al instalației PAL. Primii receptori față de amplasamentul centralei termice și a instalației de OSB sunt localizați la o distanță de 380 m pe direcția N (primele locuințe din Dornești), 1.500 m pe direcția S (primele locuințe din Satu Mare) și 2.700 m pe direcția VSV (primele locuințe din Rădăuți). Până în prezent nu s-au înregistrat plângeri sau sesizări de la populație privind mirosuri dezagreabile provenite de la instalațiile de pe amplasamentul fabricii

| Identificați și descrieți fiecare zonă afectată de prezența mirosurilor | Au fost realizate evaluări ale efectelor mirosului asupra mediului? | Se realizează o monitorizare de rutina? | Prezentare generală a sesizărilor primite | Au fost aplicate limite sau alte condiții? |
|--|---|---|---|--|
| Zona de depozitare a lemnului brut pe amplasament - miros tipic de lemn proaspăt | Conform comunicărilor verbale ale primăriilor comunelor Dornești și Satu Mare, respectiv primăriei municipiului Rădăuți nu există obiecții sau plângeri ale populației în ceea ce privește emisiile de miros. | Da. Angajații fabricii sunt rugați să aducă la cunoștință orice emisie de mirosuri dezagreabile. La fiecare schimb de tură, șeful de tură întocmește un raport în care prezintă eventualele incidente. | Până în prezent nu s-au înregistrat sesizări privind mirosurile provenite de pe amplasamentul EGGER Romania SRL Eventualele sesizări sunt înregistrate și soluționate de Directorul Tehnic și Responsabilul de protecția mediului. | Nu. |
| Uscătoarele de așchii de lemn - miros tipic de lemn proaspăt | | | | |
| Zona de dimensionare a plăcilor cu ajutorul fierăstrăului diagonal - miros tipic de lemn proaspăt și se va degaja în atmosferă prin coșul de emisie (A1-03.1) al instalației de PAL, împreună cu gazele reziduale. | | | | |
| Zona de presare a covorului de așchii pentru formarea plăcilor OSB - gazele exhaustate din această instalație sunt transportate către o instalație de tratare tip scrubber, unde are loc separarea particulelor de lemn și a aerosolilor de parafină (proveniți din emulsie). După tratare, gazele sunt dirijate în atmosferă prin intermediul unui coș de dispersie cu H=20 m și D=1600 mm (cod sursă: D.1.10). | | | | |
| Obiectivul 58 C (transfer biomasă către grătarul de ardere) | | | | |
| Zona de prelucrare a buștenilor (cojire, așchiere, spălare și încălzire) sau alte operații de procesare, inclusiv uscarea așchiilor de lemn va fi un miros tipic de lemn. | | | | |

5.6.3 Surse/emisii ne semnificative

În zona de depozitare a materialului lemnos se resimte un miros tipic de lemn proaspăt. Lemnul achiziționat și depozitat pe amplasament este prelucrat după

principiul: primul intrat, primul procesat. Mirosul care rezultă din uscarea așchiilor de lemn sau dimensionarea plăcilor cu ajutorul fierăstrăului diagonal este miros tipic de lemn proaspăt și se degajă în atmosferă prin coșul de dispersie, împreună cu gazele emise.

Până în prezent nu au fost înregistrate plângeri sau sesizări din partea populației privind mirosuri dezagreabile provenite de la instalațiile de pe amplasamentul fabricii.

Un alt element îl constituie presarea covorului de așchii pentru formarea plăcilor OSB. Gazele exhaustate din această instalație sunt transportate către o instalație de tratare tip scrubber, unde are loc separarea particulelor de lemn și a aerosolilor de parafină (proveniți din emulsie). După tratare, gazele sunt dirijate în atmosferă prin intermediul unui coș de dispersie cu H=20 m și D=1600 mm (cod sursă: D.1.10).

Mirosurile provenite de la centrala termică pe biomasă și din fluxurile tehnologice nu sunt mirosuri dezagreabile, fiind calificate ca ne semnificative. Din procesele de cojire, așchiere, spălare și încălzire a buștenilor se emană un miros tipic de lemn. De asemenea, din procesul de uscare a așchiilor umede în cele două uscătoare cu tambur rezultă un miros tipic de lemn proaspăt, care este emanat în atmosferă printr-un coș cu o înălțime de 53 m.

În incinta halei unde funcționează presa ContiRoll (Obiectiv 55), datorită compactării stratului de așchii sub presiune și temperatură, apar mirosuri tipice utilizării rășinii. Toate emisiile aferente presei ContiRoll sunt captate în sistemele de exhaustare și conduse spre instalația de epurare cu scrubber umed, astfel încât doar o parte nesemnificativă a emisiilor mirositoare rămâne în incinta halei, de unde poate fi evacuată prin ventilație în aerul exterior. Aceste emisii de mirosuri sunt monitorizate de personalul de servicii.

5.6.4 Surse de mirosuri

| Surse de mirosuri | Surse punctiforme generatoare de mirosuri | Surse generatoare de mirosuri fugitive | Substanțe generatoare de mirosuri | Acțiuni întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emanărilor | Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor |
|---|--|---|--|---|---|
| Locul de depozitare a lemnului brut pe amplasament | - | Miros specific de lemn proaspăt | Substanțe naturale din lemn | Eventualele mirosuri dezagreabile vor fi raportate de personalul fabricii | - |
| Instalația de PAL | | | | | |
| Presă ContiRoll și dispozitivul de răcire sub forma de stea | Coșul aferent electrofiltrului umed (WESP) A1-03.01 | Aerul din incintele unde se află presă ContiRoll și dispozitivul de răcire în formă de stea este captat și condus spre electrofiltrul umed (WESP) | HCHO | Eventualele mirosuri dezagreabile vor fi raportate de personalul fabricii | Emanările sunt trecute prin electrofiltrul umed (WESP) |
| Uscătoarele cu tambur | Coșul aferent electrofiltrului umed | Circuit închis fără emisii | C organic (substanțe naturale din lemn) și | Eventualele mirosuri dezagreabile vor fi | Emanările sunt trecute prin |

| Surse de mirosuri | Surse punctiforme generatoare de mirosuri | Surse generatoare de mirosuri fugitive | Substanțe generatoare de mirosuri | Acțiuni întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emansiilor | Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor |
|---|---|---|---|---|---|
| | (WESP) A1-03.01 Coșurile de avarie: A1-03.2 și A1-03.4 | fugitive. | HCHO | raportate de personalul fabricii | electrofiltrul umed (WESP) |
| Preuscătorul pentru așchii SM | 6 coșuri A7-01.1 → A7-01.6 | Miros specific de lemn proaspăt | Substanțe naturale din lemn | Eventualele mirosuri dezagreabile vor fi raportate de personalul fabricii | |
| Instalațiile de impregnare | Coșurile aferente instalațiilor de epurare A2-01.1 și A2-02.1 | Miros specific rășinilor de impregnare | COV | Eventualele mirosuri dezagreabile vor fi raportate de personalul fabricii | Emanările sunt trecute prin instalațiile de post-ardere catalitică. |
| Instalația de OSB | | | | | |
| Operațiunile de cojire, așchiere, spălare și încălzire bușteni (Obiective 50 și 51) | | Miros specific de lemn | Substanțe naturale din lemn | Eventualele mirosuri dezagreabile vor fi raportate de personalul fabricii | |
| Ardere biomasă și uscarea așchiilor | Coș aferent sursei D1-5, WESP | Circuit închis fără emisii fugitive. | C organic (substanțe naturale din lemn) și HCHO | Eventualele mirosuri dezagreabile vor fi raportate de personalul fabricii | Emanările sunt trecute prin electrofiltrul umed (WESP) |
| Presa ContiRoll și răcitoarele în formă de stea | Coș aferent sursei D1-10, scrubber | Aerul din incinta unde se află presa ContiRoll este captat și condus spre instalația de epurare | HCHO | Eventualele mirosuri dezagreabile vor fi raportate de personalul fabricii | Scrubber |

5.6.5 Declarație privind managementul mirosurilor

EGGER Romania S.R.L monitorizează mirosurile emenate de instalațiile de pe amplasament. În cazul sesizărilor provenite de la populație se va acționa adecvat pentru minimizarea impactului. Măsurile de reducere a impactului se vor stabili împreună cu agențiile pentru protecția mediului.

Managementul mirosurilor

| Sursă/punct de emanare | Natura/cauza avariei | Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei? | Ce se întâmplă atunci când se produce o avarie? | Ce măsuri sunt luate atunci când apare? | Cine este responsabil pentru inițierea măsurilor? | Există alte cerințe specifice cerute de autoritatea de reglementare? |
|--|---|---|---|---|---|--|
| Uscătoarele cu tambur (PAL și OSB) | Avarie la electrofiltrul umed (WESP) | Parametrii electrofiltrului sunt monitorizați electronic, atât local, cât și în camera de control. Avariile sunt semnalate printr-o alarmă ce apare pe monitoare. În plus, în caz de avarie se declanșează o alarmă acustică. | Emisiile mirositoare provenite în caz de avarie nu vor fi semnificative pentru receptori. | În caz de avarie, instalațiile sunt scoase din funcțiune corespunzător. | Personalul responsabil de funcționarea electrofiltrului umed și a uscătoarelor. | - |
| Presa ContiRoll și dispozitivul de răcire în formă de stea (PAL) | Defecțiune a ventilatoarelor aferente sistemelor de exhaustare din zona preseii și a dispozitivului de răcire în formă de stea. | Parametrii preseii ContiRoll sunt monitorizați permanent electronic, atât în camera de comandă, cât și local. Avariile sunt semnalate printr-o alarmă ce apare pe monitoare. În plus, în caz de avarie se declanșează o alarmă acustică. | Emisiile mirositoare provenite în caz de avarie nu vor fi semnificative pentru receptori. | În caz de avarie, instalațiile sunt scoase din funcțiune corespunzător. | Personalul responsabil de funcționarea electrofiltrului umed și a uscătoarelor. | - |
| Instalațiile de impregnare | Defecțiune a sistemelor de exhaustare și a instalațiilor de epurare | Parametrii sistemelor de exhaustare și ai instalațiilor de epurare sunt monitorizați, atât local, cât și în camera de control. Avariile sunt semnalate printr-o alarmă ce apare pe monitoare. În plus, în caz de avarie se declanșează o alarmă acustică. | Emisiile mirositoare provenite în caz de avarie nu vor fi semnificative pentru receptori. | În caz de avarie, instalațiile sunt scoase din funcțiune corespunzător. | Personalul responsabil de funcționarea instalațiilor de impregnare. | |

Formular de solicitare

MORE FROM WOOD.



| Sursă/punct de emanare | Natura/cauza avariei | Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei? | Ce se întâmplă atunci când se produce o avarie? | Ce măsuri sunt luate atunci când apare? | Cine este responsabil pentru inițierea măsurilor? | Există alte cerințe specifice cerute de autoritatea de reglementare? |
|---|--|---|---|---|---|--|
| Obiectiv 58 C (transfer biomasă către grătar) | Depozitarea biomasei. | Monitorizare regulată prin personalul de serviciu | Emisiile mirositoare provenite în caz de avarie nu vor fi semnificative pentru receptori | - | - | - |
| Obiectivele 50 și 51 (cojire, aşchiere, spălare și încălzire bușteni) | Defecțiuni la instalațiile tehnologice. | Obiectivul 51 este închis. Monitorizare regulată prin personalul de serviciu. | Emisiile mirositoare provenite în caz de avarie nu vor fi semnificative pentru receptori | - | - | - |
| Presa ContiRoll (OSB) | Defecțiune a ventilatoarelor aferente sistemelor de exhaustare din zona presei | Parametrii presei ContiRoll sunt monitorizați permanent electronic, atât în camera de comandă, cât și local. Avariile sunt semnalate printr-o alarmă ce apare pe monitoare. În plus, în caz de avarie se declanșează o alarmă acustică. | Emisiile mirositoare provenite în caz de avarie nu vor fi semnificative pentru receptori. | În caz de avarie, instalațiile sunt scoase din funcțiune corespunzător. | Personalul responsabil de funcționarea electrofiltrului umed și a uscătoarelor. | |

5.7 TEHNOLOGII ALTERNATIVE DE REDUCERE A POLUĂRII STUDIATE PE PARCURSUL ANALIZEI/EVALUĂRII BAT

În analiza alternativelor privind cele mai bune tehnici disponibile s-au avut în vedere în principal următoarele documente:

- *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;*
- *Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage*, iunie 2006 (Documentul de Referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile referitoare la emisiile provenite de la depozitare), denumit în continuare *BREF Emissions from Storage*.
- *Reference Document on Best Available Techniques in Energy Efficiency*, Draft, februarie 2009 (Documentul de Referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile cu privire la eficiența energetică), denumit în continuare *BREF Energy Efficiency*.

1) Arzătoarele și combustibilii folosiți

Utilizarea arzătoarelor care funcționează pe bază de combustibili multipli (biomasă, biomasă+gaz, gaz) face posibilă utilizarea lemnului sub formă de combustibil, reducându-se în acest fel emisiile specifice de CO₂. În acest sens, praful de lemn captat din întregul proces de producție este utilizat sub formă de combustibil, evitându-se altfel depozitarea sa sub formă de deșeu. Atât reducerea emisiilor de CO₂ din combustibilii fosili, cât și evitarea producerii deșeurilor reprezintă tehnici BAT.

2) Uscătoarele

Instalațiile care funcționează pe amplasamentul S.C. EGGER ROMANIA S.R.L. corespund stadiului actual al tehnicii.

Procesul de uscare a așchiilor de lemn pe amplasamentul investiției are loc prin *uscare directă*, prin introducerea aerului fierbinte produs de arzătoare direct în uscătoare. Astfel, apa conținută în așchiile introduse este evaporată. Emisiile din arzătoare sunt captate împreună cu gazele din uscător într-o instalație comună de epurare a gazelor (WESP), fără a fi necesare două instalații de epurare a gazelor (pentru gazele provenite din uscător și cele din arzător), minimizându-se astfel consumul de energie pentru separarea electrică a particulelor și, indirect, emisiile de CO₂.

Uscarea directă a așchiilor, tehnică utilizată pe amplasament reprezintă una din tehnicile de vârf din industria de profil, având în vedere faptul că prin comparație cu tehnologia de *uscare directă*, *uscarea indirectă* prezintă următoarele dezavantaje:

- pentru funcționarea instalațiilor pentru *uscarea indirectă* este necesară o instalație separată aferentă arzătorului care, de exemplu, să producă abur, care să fie condus ulterior prin conducte către uscător;
- în cazul *uscării indirecte*, transferul de căldură este strâns legat de pierderea de energie.
- în cazul *uscării indirecte* sunt necesare două instalații separate pentru tratarea gazelor reziduale: una pentru arzător, și cealaltă pentru uscător.
- comparativ cu *uscarea directă*, *uscarea indirectă* necesită instalații tehnice mult mai complexe, consumul de energie și cantitatea de aer folosită fiind mult mai ridicate.

3) Tehnici pentru minimizarea emisiilor în aer

Prin utilizarea *uscării directe* se minimizează emisiile (a se vedea punctul 2). În cazul *uscării directe* este produsă o cantitate mai mică de substanțe organice (provenite din lemn) comparativ cu *uscarea indirectă*.

BAT reprezintă îndepărtarea pulberilor / particulelor sedimentabile prin implementarea unuia dintre următoarele: electro-filtru, filtru sac (după schimbătorul de căldură la 120-150 °C), filtru catalitic (condiții comparabile cu ale filtrului sac), spălarea la umed.

Emisiile poluante gazoase, precum și cele de praf de lemn rezultate din activitățile tehnologice de pe amplasament vor fi trecute prin instalații de purificare, respectiv desprăfuire, urmărindu-se obținerea unor concentrații la emisie în conformitate cu limitele impuse de legislația în vigoare (O.M. nr. 462/1993), valorile limită la emisie stabilite prin documentele de referință BREF.

Electrofiltrul umed (WESP)

Emisiile gazoase provenite din instalațiile de ardere aferente celor două uscătoare pentru stratul de suprafață și stratul de mijloc, precum și cele provenite de la presa ContiRoll sunt trecute printr-un electrofiltru umed cu respălare (WESP), după care sunt evacuate în atmosferă prin intermediul unui coș cu înălțimea de 53m.

Instalația de epurare a gazelor (WESP) reprezintă o combinație între scruberul umed și electrofiltrul umed.

Performanțele acestei instalații de depoluare asigură încadrarea în limitele legale.

Gazele reziduale sunt aduse la temperatura de condensare în rețeaua de conducte gaze. Poluanții sunt absorbiți în același timp. Separarea urmelor de formaldehidă și a altor hidrocarburi organice naturale solubile (din lemn) are loc în absorberul umed care epurează gazul. Aerosolii, materiile solide și particulele foarte fine rezultate în urma arderii sunt separate în WESP (precipitator electrostatic umed) înainte ca gazele epurate să fie eliberate în atmosferă prin intermediul colectorului și apoi al coșului. Suprafețele de precipitare ale WESP și ale colectorului sunt curățate periodic în timpul operării. Deșeurile umede acumulate (șlam) este colectat gravitațional într-un buncăr metalic special destinat și este dirijat către un decantor centrifugal care separă materia solidă cu un procent mare de substanță uscată.

WESP-ul funcționează într-un sistem dual: două camere despărțite de un perete. Avantajul acestui sistem constă în faptul că, în cazul unei avarii la una din camere, electrofiltrul poate funcționa în condiții normale cu cealaltă cameră, până se repară defecțiunile camerei avariate.

Temperaturile de intrare și de ieșire, temperatura de circulație a fluidului, presiunea, pH-ul, timpul de spălare și frecvența sunt monitorizate în scopul optimizării performanței WESP și minimizării emisiilor. Parametrii sunt controlați de un sistem computerizat de control care dispune de sistem de alarmare în situația în care intervin depășiri peste intervalul prestabilit. Temperatura gazelor evacuate este menținută peste temperatura punctului de rouă în scopul prevenirii condensării gazelor la ieșire.

Cea mai ridicată eficiență a WESP-ului este obținută atunci când tensiunea dintre electrozi este menținută la valoarea maximă posibilă. Aceasta tensiune este cunoscută ca "tensiunea coronă". Tensiunea coronă la WESP este controlată automat în așa fel încât tensiunea coronă scade sau crește dincolo de valoarea ideală, tensiunea primară în transformator este ajustată corespunzător.

Performanța WESP-ului este monitorizată atât prin sistemul intern de monitorizare/control cât și vizual pentru identificarea funcționării anormale sau a emiterii în atmosferă a "fumului negru".

Instalațiile de epurare cu post-ardere catalitică

Gazele cu conținut de pulberi și COV provenite de la câmpurile de uscare și răcire ale instalațiilor de impregnare sunt captate și conduse în **instalațiile de epurare cu postardere catalitică KAT** (câte una pentru fiecare linie de impregnare).

Instalațiile de epurare a gazelor a fost proiectată pentru un debit de 2 x 35.000 Nm³ de gaze reziduale. Înainte de a intra în procesul de epurare catalitică (la o temperatură cuprinsă între 260 – 280 °C), pulberile conținute în gazele reziduale sunt reținute într-un filtru special.

Instalațiile de epurare a gazelor funcționează după principiul oxidării prin utilizarea catalizatorului care

activează reacții chimice. Reacția chimică are loc fără flacără iar materialul din care este construit catalizatorul este special destinat pentru tratarea gazelor cu conținut de COV din gazele rezultate de la impregnare.

Gazele reziduale rezultate din procesul de impregnare sunt aspirate prin intermediul ventilatorului de evacuare a gazelor reziduale. Mai întâi sunt reținute particulele de praf în carcasa filtrului, după care gazele reziduale sunt pre – încălzite prin intermediul unui schimbător de căldură. și aduse la temperatura de funcționare prin intermediul arzătorului. În final, gazele reziduale trec prin patul catalizator (oxidare catalitică) de sus în jos , după care sunt răcite în schimbătorul de căldură la temperatura coșului.

După pornirea procesului de impregnare, catalizatorul transformă gazele reziduale cu ajutorul oxigenului din aer în dioxid de carbon (CO₂) și vapori de apă.

Căldura degajată în procesul de epurare a gazelor este reintrodusă, în mare parte, în instalații printr-un schimbător de căldură, astfel încât se reduce corespunzător și consumul de energie al arzătorului propriu instalațiilor KAT.

Arzătoarele instalațiilor de epurare a gazelor funcționează cu gaz metan și au o putere de 1 MW fiecare. Instalația este comandată prin intermediul unui program și se exploatează în paralel cu instalația de impregnare. Personalul care administrează instalațiile este calificat și special instruit pentru manipularea în condiții de siguranță ale acestora.

Toate componentele instalațiilor de postardere catalitică sunt construite din inox, acestea fiind proiectate ca un sistem compact. În interiorul sistemului există conducte din tablă.

După epurare, gazele sunt evacuate prin 2 coșuri cu H = 18m și D = 1,1 m (A2-01.1 și A2-02.1). Randamentul instalațiilor de epurare este de 98%.

Instalații prevăzute cu filtre saci

În scopul captării emisiilor de pulberi de-a lungul procesului tehnologic au prevăzute instalații performante de exhauster, prevăzute cu filtre-sac (peste 2.900 filtre-sac).

Filtrele sac sunt folosite într-un spectru larg de aplicații unde se impune un grad ridicat de colectare a particulelor. Sacii filtru se pot dovedi foarte eficienți la colectarea particulelor indiferent de mărimea acestora. Eficiența de colectare a filtrelor în general nu depinde de compoziția chimică a particulelor.

Arzătoare cu NOx redus

În scopul reducerii emisiilor de NOx rezultate în urma arderii combustibilului, arzătoarele utilizate pe amplasament sunt arzătoare cu NOx redus, tehnică primară indicată de BAT-uri în cazul instalațiilor de ardere.

Arzătoarele cu NOx redus (LNB) modifică mijloacele de introducere a aerului și combustibilului pentru a întârzia amestecarea, a regla excesul de oxigen și a reduce temperatura de vârf a flăcării. LNB-urile întârzie conversia azotului din combustibil în NOx și formarea de NOx termic, în timp ce menține o eficiență ridicată a arderii. Conform diverselor principii de reducere a formării de NOx, arzătoarele cu NOx redus au fost dezvoltate ca arzătoare cu introducere în trepte a aerului deasupra focului, cu recirculare a gazelor arse și cu introducerea în trepte a combustibilului deasupra focului.

Monoxidul de carbon este cel mai important gaz nears. În lipsa oxigenului, este un compus stabil chiar și la temperaturi ridicate. Conform prescripțiilor de proiectare și a specificațiilor tehnice, emisiile de CO vor fi ținute sub 50 mg/Nm³ , fiind implementate măsuri pentru controlul arderii, după cum s-a prezentat mai sus. Astfel, se subliniază că pe amplasamentul fabricii reducerea emisiilor de CO se realizează prin programarea automată a funcționării arzătorului, de asemenea tehnică BAT.

Reducerea concentrațiilor de CO

Reducerea concentrațiilor de CO rezultat din procesul de ardere a biomasei se realizează prin alimentarea corespunzătoare a camerei de ardere cu gazele de ardere (separare în zone distincte pentru aerul primar și secundar) și prin curenții de aer creați prin îngustarea suprafețelor în zona de alimentare cu aer secundar. În ciclul pentru aer fierbinte va avea loc o post-ardere a CO și a particulelor aproape complet, specifică procedurii, datorită temperaturii ridicate constante, a timpului de staționare îndelungat și a turbulențelor ridicate.

Scrubberul umed aferent presei ContiRoll

Gazele exhaustate de la presarea covorului de așchii sunt transportate către o instalație proprie de epurare, unde are loc separarea particulelor de lemn și a aerosolilor de parafină (proveniți din emulsie). Astfel, aerul rezidual este stropit cu apă prin intermediul duzelor, operațiune care, pe de o parte, împiedică depunerea aerosolilor de parafină în instalație, iar pe de altă parte, răcește aerosolii, astfel încât să se faciliteze separarea și colectarea vaporilor de formaldehidă, a parafinei și a celorlalte substanțe solide (praf de lemn). Vaporii de formaldehidă sunt captați de apă și reținuți în particulele solide (praf de lemn și parafină). După separarea apei de materiile solide (prin centrifugare), acestea din urmă sunt colectate într-un decantor și preluate de contractori autorizați în vederea eliminării.

Apa este separată de fluxul de gaze epurat cu ajutorul unui ciclon. Necesarul de apă de adaos este de cca. 2 m³/h. După epurare, gazele sunt dirijate în atmosferă prin intermediul unui coș cu H = 20 m și D = 1.600 mm (cod sursă: **D 1.10**).

Parametrii de funcționare ai instalației de epurare sunt monitorizați permanent în camera de control: temperatura ventilator de aspirație, temperatura gazului aspirat, vibrații ventilator, nivel umplere decantor, debit material grosier, debit apă de adaos etc. În caz de depășiri ale valorilor prestabilite, local și în camera de control se semnalizează vizual și auditiv, până la intervenția tehnicianului responsabil cu mentenanța.

Conform buletinelor de analiză efectuate în scopul conformării, concentrațiile de formaldehidă și pulberi se situează cu mult sub limita legală.

Sisteme de captare și epurare a prafului de lemn tip Scheuch

În scopul captării emisiilor de pulberi rezultate în procesul de producție, liniile tehnologice de producție sunt dotate cu sisteme performante de exhaustare și filtrare prevăzute cu cicloane și filtre-sac.

(A) Centrala termică pe biomasă

Aerul cu conținut de pulberi exhaustat de la moara pentru mărunțirea paielor, aferentă centralei termice pe biomasă, este condus într-o instalație prevăzută cu filtre-saci. După separare, aerul purificat este eliminat în atmosferă prin gura de evacuare **D2-1**, cu H = 10m și D = 300mm.

(B) Instalația de OSB

Aerul cu conținut de pulberi de lemn exhaustat din procesul de așchiere a buștenilor este condus în două instalații prevăzute cu ciclon, una pentru așchietorul 1, și încă una pentru așchietoarele 2 și 3. Aici are loc separarea aerului de pulberile de lemn, care sunt reintroduse în procesul de producție. După separare, aerul purificat este eliminat în atmosferă prin două guri de evacuare: **D1-3** și **D1-4**, cu H = 22 m și D = 900 mm fiecare. În plus, pentru evitarea formării și degajării prafului de lemn, instalațiile de așchiere au fost prevăzute cu duze prin care va fi pulverizată apă.

Aerul exhaustat de la operațiunile de sitare a așchiilor uscate și de la buncărele cu așchii uscate este introdus într-o instalație de desprăfuire în două trepte, prevăzută cu ciclon și filtre-sac. Resturile de lemn exhaustate este separat prin intermediul unui ciclon, centrifugat spre exterior și adăugat materialului foarte fin (așchii reciclate intern în producerea peletilor), în timp ce praful de lemn este reținut de filtrele-sac. Aerul astfel epurat este evacuat prin intermediul unei guri de evacuare **D1-6**, cu

H = 8,5 m și D = 1.000 mm. Praful de lemn colectat în filtrele-sac este transportat prin intermediul unei conducte prevăzute cu o suflantă de înaltă presiune către silozul de praf de lemn și separat de aer într-o instalație de desprăfuire prevăzută cu filtre-sac, situată pe acoperișul silozului. După epurare, aerul este evacuat în atmosferă prin intermediul unei guri de evacuare **D1-7**, cu H = 28 m și D = 250 mm.

Aerul exhaustat de la operațiunile de formare a covorului de așchii, respectiv de la cele 4 stații de presărare a așchiilor este exhaustat pentru fiecare stație de presărare în parte și epurat la comun, în două trepte: inițial are loc colectarea particulelor de dimensiuni mari cu ajutorul unui ciclon, după care, înainte de evacuare, pentru reținerea particulelor fine, aerul este trecut printr-o serie de filtre-sac. Materialul grosier reținut este reintrodus în procesul de producție. După epurare, aerul este evacuat în atmosferă prin intermediul unei guri de evacuare **D1-8**, cu H = 7,5 m și D = 1.000 mm.

Aerul exhaustat de la operațiunile de dimensionarea plăcilor la lățimea corespunzătoare cu ajutorul fierăștraielor este exhaustat și introdus într-o instalație de desprăfuire în două trepte. Materialul grosier este separat inițial cu ajutorul unui ciclon și a ecluzelor rotative și reintrodus în fluxul tehnologic. Ulterior, aerul trece printr-o serie de filtre-sac și este evacuat în atmosferă prin intermediul unei guri de evacuare **D1-9**, cu H = 10 m și D = 1.600 mm. Praful de lemn reținut de filtrele-sac este transportat către silozul de praf de lemn, cu ajutorul unei conducte prevăzute cu suflantă de înaltă presiune. După transfer, aerul cu conținut de pulberi este filtrat într-o instalație prevăzută cu filtre-sac, situată pe acoperișul silozului. După epurare, aerul este evacuat în atmosferă prin intermediul unei guri de evacuare **D1-11**, cu H = 28 m și D = 355 mm.

Aerul exhaustat de la operațiunea de tăiere cu ajutorul fierăștrăului diagonal este exhaustat și epurat în două trepte: granulatul (materialul grosier) este separat cu ajutorul unui ciclon, după care aerul astfel pre-epurat trece printr-o serie de filtre-sac. După epurare, aerul este evacuat în atmosferă prin intermediul gurii de evacuare **D1-13**, cu H = 7,5 m și D = 1.000 mm.

Aerul exhaustat de la mașinile de șlefuit este filtrat printr-o serie de filtre-sac și evacuat în atmosferă prin intermediul unei guri de evacuare **D1-15**, cu H = 10 m și D = 1600 mm. Praful de lemn reținut în filtre este transferat cu ajutorul unei conducte prevăzute cu suflantă de înaltă presiune către silozul de praf de lemn. Aerul din conductă este trecut prin instalația cu filtre-sac situată pe acoperișul silozului, iar după epurare este evacuat prin intermediul gurii de evacuare **D1-11**, cu H = 28 m și D = 355 mm.

Aerul exhaustat de la fierăștraiile de spintecare (ultimele etape ale fazei de finisare) este trecut printr-o instalație de filtrare prevăzută cu filtre-sac, după care este evacuat prin intermediul gurii de evacuare **D1-14**, cu H = 7,5 m și D = 1.800 mm.

Aerul exhaustat de la instalația de frezare lambă și uluc este epurat în două trepte: materialul grosier este separat cu ajutorul unui ciclon, după care este trecut printr-o serie de filtre-sac. După epurare, aerul este evacuat prin intermediul gurii de evacuare **D1-14**, cu H = 7,5 m și D = 1.800 mm.

Eficiența tuturor sistemelor de desprăfuire este de peste 99%. După epurare, concentrația de pulberi din aerul evacuat este de 50 mg/Nm³ în cazul surselor D1-3 și D1-4 și de 5 mg/Nm³ în cazul surselor D1-6, D1-7, D1-8, D1-9, D1-11, D1-12, D1-13, D1-14, D1-15.

Conform buletinelor de analiză efectuate în scopul conformării, concentrațiile de poluanți se situează cu mult sub limita legală.

(C) Instalația de producere a peleților

Aerul cu conținut de pulberi exhaustat din procesul de producere a peleților este filtrat în instalații prevăzute cu filtre-sac, după care este emanat în atmosferă prin 4 guri de aerisire : **A5-01.1** (H = 13 m, D = 1600 mm), **A5-01.2** și **A5-01.4** (H = 25 m, D = 280 mm) și **A5-01.3** (H = 6,5 m, D = 745 mm).

Conform buletinelor de analiză efectuate în scopul conformării, concentrațiile de pulberi se situează cu mult sub limita legală.

4) Tehnici pentru reducerea zgomotului:

- uscătoarele și instalațiile aferente corespund stadiului actual al tehnicii, fiind din punct de vedere fonic cele mai performante.
- uscătoarele se află în centrul fabricii, zgomotul produs de acestea fiind atenuat de clădirile existente pe amplasament
- aşchietoarele și uscătoarele instalației de OSB se află în centrul fabricii, zgomotul produs de acestea fiind atenuat de clădirile existente pe amplasament
- la perimetrul amplasamentului este prevăzut un val de pământ înalt de cca. 3 m ce are printre altele și rolul de a împiedica propagarea zgomotului în afara perimetrului

5) Tehnici privind reducerea impactului asupra apei și solului

Încă de la faza de proiect s-au luat măsuri pentru evitarea poluării solului prin realizarea de platforme, incinte, cuve de retenție betonate ș.a.m.d. și pentru prevenirea poluării apei prin recircularea acesteia la funcționarea WESP, astfel încât pe amplasament, din funcționarea instalațiilor tehnologice aferente producției de plăci, nu sunt generați efluenți.

Apa rezultată din curățirea instalațiilor de impregnare este captată și reintrodusă în procesul de producție al plăcilor de PAL la amestecul adezivilor.

6 MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

6.1 GENERALITĂȚI ȘI CERINȚE BAT

În urma activităților tehnologice desfășurate pe amplasamentul SC EGGER România SRL rezultă diferite tipuri de deșeuri. Cea mai mare parte a deșeurilor este constituită de deșeurile de lemn rezultate în cadrul fluxului tehnologic.

1. Instalația de producere plăci PAL

Principalele tipuri de deșeuri care rezulta din prelucrarea lemnului sunt:

- aşchii din lemn (de la prelucrarea lemnului brut);
- plăci defecte (rebuturile: decupaj, rupere, eroare de producție);
- praf de lemn de la sitele de sortare calitativă și cantitativă a aşchiilor;
- praf provenit din şlefuirea plăcilor;
- praf de lemn din instalațiile de filtrare (respectiv praf din prelucrarea plăcilor).

2. Centrala termică pe biomasă

Deșeul tipic rezultat din funcționarea centralei termice pe biomasă este reprezentat în principal de amestecul de cenușă (cenușă zburătoare provenită de la cicloane și cenușa umedă provenită de grătarul camerei de ardere). Cenușa este colectată separat și gestionată în colaborare cu parteneri contractuali autorizați (fertilizator pentru terenuri agricole, componentă în rețeta de producere a materialelor de construcții, transfer către depozitul de deșeuri al municipiului Rădăuți, umplerea cavităților din minele în curs de închidere etc.).

3. Instalația de producere a plăcilor tip OSB

Ca urmare a activităților desfășurate pe amplasamentul instalației pentru producerea plăcilor de tip OSB rezultă în principal deșeuri de lemn generate în urma activităților tehnologice de prelucrare a materiei lemnoase:

- coaja de lemn (de la procesul de cojire a buștenilor);
- aşchii din lemn (de la prelucrarea lemnului brut);
- praf de lemn de la sitele de sortare calitativă și cantitativă a aşchiilor, de la şlefuirea plăcilor și de la instalațiile de filtrare, respectiv din prelucrarea plăcilor;
- resturi de material lemnos (granulat) de la dimensionarea plăcilor OSB, frezare lambă și uluc;
- plăci defecte (rebuturi: decupaj, rupere, eroare de producție);
- şlamul provenit de la instalația de epurare a gazelor (WESP);
- şlamul provenit de la etapa de spălare a buștenilor (particule de lemn și coajă, nisip).

Se precizează că, în conformitate cu art. 5 din *Legea nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor*, aceste tipuri de deșeuri pot fi considerate **subproduse**.

Deșeurile / subprodusele vor fi sunt gestionate astfel:

- praful de lemn provenit de la operațiunile de sitare și şlefuire este colectat într-un siloz cu o capacitate de 600 m³ și valorificat energetic intern sub formă de combustibil în arzătorul mixt aferent camerei de ardere al instalației de OSB sau la centrala termică pe biomasă, ca și combustibilul fin pentru focarul cu suflantă.
- praful de lemn rezultat din procesul de debitare al plăcilor la dimensiuni mai mici este colectat temporar în containere fiind apoi folosit ca și combustibil la centrala termica pe biomasă.
- coaja rezultată de la operațiunile de cojire a buștenilor este colectată temporar în containere și valorificată energetic sub formă de combustibil solid pentru grătarul centralei termice.
- aşchiile fine provenite din procesul de sitare sunt transferate pneumatic către instalația de peleți și reciclate (valorificate material) intern, în procesul de producție al peletilor sau producerea plăcilor de PAL.

- plăcile rebut de OSB (neconforme) sunt colectate în Obiectiv 56 și reciclate (valorificate material) intern, prin folosirea acestora sub formă de materiale pentru ambalare (ștraifuri și plăci de protecție).
- granulatul rezultat de la operațiunile de tăiere cu fierăstrăul dublu diagonal și de la etapa de frezare lambă și uluc este valorificat energetic sub formă de combustibil solid.
- șlam de la epurarea gazelor în electrofiltrul umed WESP; acest deșeu este colectat separat într-un container și utilizat sub formă de combustibil în centrala termică pe biomasă;
- șlamul provenit de la decantoarele tunelurilor de spălare și încălzire (deșeu nepericulos) este colectat separat și valorificat intern sub formă de combustibil solid pentru grătar.

4. Instalația de producere a peleților

Deșeurile / subprodusele specifice rezultate în urma activității desfășurate în cadrul instalației de peleți sunt următoarele:

- rumeguș, talaș, așchii, granulat, resturi de scândură recuperate în filtre și ciururi;
- praf de lemn separat în filtrele furtun.

În măsura în care calitatea lor o permite, aceste materiale sunt reintroduse în fluxul tehnologic ca materii prime (de exemplu bucăți din plăci, resturi de la decupaj, așchii de lemn). Praful de lemn provenit de la instalațiile de filtrare și cel provenit de la șlefuire este utilizat ca și combustibil solid în centrala termică pe biomasă, respectiv arzătoarele pentru SS și SM (pentru a economisi consumul de gaz natural).

Întrucât adezivii, respectiv rășinile de impregnare utilizate pentru producerea plăcilor de sunt clasificate drept substanțe nepericuloase, resturile din lemn care, datorită calității nu pot fi reintroduse în procesul tehnologic vor fi gestionate ca deșeuri nepericuloase (de ex. resturi de lemn cu impurități, material supraîncălzit de placă).

În afara deșeurilor de lemn, din procesul de producție sunt generate și alte tipuri de deșeuri, după cum urmează:

- filtre saci - aceste deșeuri sunt colectate în saci big-bag și apoi stocate temporare în container acoperit și valorificate prin firme autorizate;
- substanțe solide (în principal lemn conținut în șlamuri) provenite din bazinele de sedimentare a apelor pluviale de categoria II. Aceste șlamuri conținând deșeuri din lemn sunt predate firmelor autorizate, cu respectarea prevederilor legale în materie;
- corpuri străine rezultate în urma trecerii prin site a așchiilor de lemn și a prafului de lemn, ca de ex. metale sau pietre. Aceste deșeuri se regăsesc în cantități mici și sunt preluate de firme autorizate;
- cenușă zburătoare și arzătoare, colectată în containere / container comun și eliminată prin firme autorizate, cu respectarea prevederilor legale în domeniu;
- uleiuri uzate, provenite de la întreținerea autovehiculelor și instalațiilor, precum și ulei termic uzat (o dată la 5-7 ani). Aceste deșeuri sunt preluate de firmele autorizate pentru reciclare, cu respectarea prevederilor legale în domeniu;
- deșeuri din Fe și oțel, Al și Cu, colectate în containere metalice și valorificate prin firme autorizate;
- baterii de zinc și cărbune, colectate în containere metalice și reciclate prin firme autorizate, cu respectarea prevederilor legale în domeniu;
- deșeuri menajere, preluate de firmele autorizate în vederea depozitării finale, conform legii;
- plastic, hârtie și carton, colectate și valorificate prin firme autorizate, cu respectarea prevederilor legale în domeniu;
- ambalaje și recipiente din plastic, inclusiv saci de uree, folii din material sintetic, colectate și valorificate prin firme autorizate;
- emulsie neclorurată, colectată în butoaie IBC și preluată de o firmă autorizată în vederea

- valorificării, cu respectarea prevederilor legale în domeniu;
- nămol cu conținut de emulsie, preluat de firme autorizate în vederea eliminării, cu respectarea prevederilor legale în domeniu;
- deșeuri solide grase și uleioase, preluate de firme autorizate în vederea eliminării, cu respectarea prevederilor legale în domeniu;
- lămpi vapori mercur (tuburi luminescente), preluate de firme autorizate în vederea eliminării, conform legii;
- lacuri și vopsele, preluate de firme autorizate în vederea eliminării, conform legii;
- toluen, preluat de firme autorizate în vederea eliminării, cu respectarea prevederilor legale în domeniu;
- deșeuri de substanțe periculoase și resturi de substanțe chimice pentru încercări privind calitatea produselor, preluate de firme autorizate în vederea eliminării, conform legii;
- sticlă uzată, contaminată cu substanțe periculoase, preluată de firme autorizate în vederea eliminării, cu respectarea prevederilor legale în domeniu;
- deșeuri de imprimante, preluate de firme autorizate în vederea eliminării.
- acumulatori uzați proveniți de la autovehicule. Aceștia sunt preluați de firmele autorizate pentru reciclare, cu respectarea prevederilor legale în materie;

Pentru deșeurile care trebuie eliminate de pe amplasament, societatea a încheiat contracte de preluare cu firme autorizate (*Anexa VII la Raportul de amplasament*). Pentru deșeurile preluate de firmele contractante, pe amplasament sunt prevăzute anumite puncte de colectare special amenajate și inscripționate corespunzător (*Anexele V.1. și V.2 la Raportul de amplasament*). Punctele de colectare pentru deșeurile periculoase se găsesc în incinta clădirilor, în spații special destinate, cu respectarea prevederilor legislației în vigoare.

Societatea EGGER Romania SRL a implementat un sistem de management de mediu al deșeurilor care presupune, printre altele, reducerea generării deșeurilor la sursă, colectarea selectivă, recuperarea și reciclarea deșeurilor și instruirea permanentă a personalului administrativ și operator.

EGGER Romania SRL gestionează corespunzător deșeurile urmărind traseul acestora de la generare până la eliminare/valorificare.

Se realizează un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la doi ani.

Există o procedură de gestionare a deșeurilor numită Managementul deșeurilor, precum și un Plan de gestionare al deșeurilor

6.2 SURSE DE DEȘEURI

| 1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului) | 2. Codurile deșeurilor conform EWC | 3. Identificați fluxurile de deșeuri | 4. Cuantificați fluxurile de deșeuri | 5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere? |
|---|------------------------------------|---|--------------------------------------|--|
| Instalația de producere plăci PAL | | | | |
| <i>Deșeuri nepericuloase</i> | | | | |
| Electrofiltru umed (WESP) | 10 01 19 | Deșeu umed (șlam), | 1 700 t/an | Colectat separat în container și eliminat prin societate autorizată și/sau valorificat sub formă de combustibil în centrala termică pe biomasă. |
| Producție PAL | 03 01 05 | Plăci PAL defecte(fără conținut de substanțe periculoase) | 20.000 t / an | Colectat în hala de producție. Refolosire internă ca plăci de protecție sau ca ambalaj sau reciclare prin reintroducerea în producție. |
| | 03 01 05 | Praf de lemn (de la șlefuire, cernere) | 70.000 t / an | Valorificare termică în centrala termică pe biomasă (cca. 20.000 t/an) sau la arzătoarele combinate (cca. 50.000 t/an). |
| | 03 01 05 | Biomasă (resturi de lemn și coajă lemn) | 19.000 t / an | Colectat pe suprafața depozitului de lemn. Valorificare energetică (drept combustibil) în centrala termică pe biomasă. |
| | 10 01 01 | Cenușă | 300 t/an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 03 01 99 | Piatră cu conținut de lemn | 200 t/an | Colectat separat. Eliminare controlată prin firme autorizate. |
| | 03 01 99 | Nisip amestecat cu praf | 10 t/an | Colectat separat și refolosit prin firme autorizate. |
| | 15 01 02 | Saci de uree | 2,5 t/an | Colectat separat. Reciclare/ eliminare prin firme autorizate. |
| | 15 01 04 | Deșeuri de sârmă | 75 t/an | Colectat separat. Reciclare prin firme autorizate. |

| 1. Identificați sursele de deșuri (punctele din cadrul procesului) | 2. Codurile deșeurilor conform EWC | 3. Identificați fluxurile de deșuri | 4. Cuantificați fluxurile de deșuri | 5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere? |
|--|------------------------------------|---|-------------------------------------|--|
| | 15 01 03 | Ambalaje lemn | 5000 t/an | Colectat separat. Reciclare internă în procesul de producție (materie primă pentru producere plăci PAL). |
| | 19 12 12 | Reziduuri de la tocarea deșeurilor de lemn | 1000 t/an | Colectat separat. Reciclare/ valorificare prin firme autorizate. |
| Impregnarea hârtiei | 08 04 10 | Hârtie impregnată cu rășini | 800 t / an | Colectat separat. Valorificare energetică internă sau prin firme autorizate. |
| | 08 04 10 | Rășină întărită (resturi de hârtie cu rășină) | 80 t / an | Reciclat intern prin introducerea în placa de PAL la Hala 2 – preparare așchii uscate odată cu mărunțirea tocăturii |
| Producție și activități administrative | 20 03 01 | Deșeu menajer | 50 t/an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 16 02 14 | Aparatură electrică și electronică și părți componente | 2 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 15 01 01 | Ambalaje de hârtie și carton (inclusiv ambalaje de hârtie brută de la impregnare) | 300 t / an | Colectat separat. Valorificare energetică internă sau reciclare prin firme autorizate. |
| | 15 01 02 | Ambalaje și recipiente din plastic, folii din material sintetic (folii LDPE transparente, colorate, imprimate), polistiren granulat și folie aerată | 40 t / an | Colectat separat. Reciclare prin firme autorizate. |
| | 20 01 39 | Deșuri de plastic | 36 t / an | Colectat separat. Reciclare prin firme autorizate. |
| | 20 01 01 | Deșuri de hârtie și carton (inclusiv hârtia brută de la impregnare) | 110 t / an | Colectat separat. Valorificare energetică internă sau reciclare prin firme autorizate. |
| | 15 01 07 | Ambalaje de sticlă | 1 t / an | Colectat separat. Reciclare prin firme autorizate. |
| | 19 08 05 | Nămol de la stația de epurare și de la sitarea apelor pluviale Nepericulos | 130 t/an | Nu necesită înmagazinare temporară. Deșeul este vidanțat și preluat de autospecială. Eliminare prin firme autorizate. |

| 1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului) | 2. Codurile deșeurilor conform EWC | 3. Identificați fluxurile de deșeuri | 4. Cuantificați fluxurile de deșeuri | 5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere? |
|--|------------------------------------|---|--------------------------------------|--|
| Întreținere și reparații | 16 01 17 | Deșeuri din fier și oțel | 50 t / an | Colectat separat. Reciclare prin firme autorizate. |
| | 12 01 01 | Șpan feros | 300 t / an | Colectat separat. Reciclare prin firme autorizate. |
| | 17 04 02 | Deșeuri din aluminiu | 6 t/an | Colectat separat. Reciclare prin firme autorizate. |
| | 17 04 11 | Cablu uzat | 2,5 t / an | Colectat separat. Reciclare prin firme autorizate. |
| | 16 06 05 | Baterii de zinc și cărbune | 5 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate |
| | 16 01 03 | Anvelope uzate | 0,1 t / an | Colectat separat. Reciclare prin firme autorizate. |
| | 15 02 03 | Filtre de aer (filtre saci Scheuch și diverse filtre de la alte instalații) | 15 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 12 01 21 | Material abraziv uzat | 25 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| Deșeuri periculoase | | | | |
| Cazan ulei termic pentru presa ContiRoll și presele cu secvență scurtă | 13 03 07* | Ulei termic uzat | 98.000 1 (în circuit complet închis) | Înlocuire la 5-7 ani, preluat de societate autorizată. |
| Producție și activități administrative | 08 03 17* | Deșeuri de imprimante, tonere | 0,05 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| Producție - ascuțitorie | 12 01 14* | Nămol cu conținut de emulsie (pilitura Fe) | 11 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 13 01 06* | Emulsie neclorurată | 7 t/an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 13 01 10* | Ulei hidraulic uzat | 2 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 15 02 02* | Deșeuri solide grase și uleioase din procesul de fabricație (de ex. lavete, filtre de ulei) | 10 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 20 01 21* | Lămpi vapori mercur (tuburi luminescente) | 0,5 t/an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 13 02 15* | Ulei uzat | 20 t /an | Colectat separat. Valorificare / eliminare prin firme autorizate. |

| 1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului) | 2. Codurile deșeurilor conform EWC | 3. Identificați fluxurile de deșeuri | 4. Cuantificați fluxurile de deșeuri | 5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere? |
|---|------------------------------------|---|--------------------------------------|--|
| Întreținere și reparații | 16 06 01* | Baterii cu electrozi de plumb | 1,5 t / an | Colectat separat. Valorificare / eliminare prin firme autorizate. |
| | 13 05 08* | Deșeuri de uleiuri provenite de la separatorul de produse petroliere | 15 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 08 01 11* | Lacuri și vopsele uzate cu conținut de solvenți și/ sau metale grele | 1,5 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 12 01 12* | Vaselină | 2 t/an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 16 01 21* | Furtunuri hidraulice | 1 t/an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate |
| | 16 01 17* | Filtre ulei | 1 t/an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate |
| | 16 05 04* | Doze spray sub presiune | 1 t/an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate |
| Testare calitate produse | 16 05 06* | Toluen Periculos | 1 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 16 05 06* | Deșeuri de substanțe periculoase și resturi de substanțe chimice pentru încercări privind calitatea produselor Periculos | 0,1 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 15 01 10* | Sticlă uzată contaminată cu substanțe periculoase Periculos | 0,5 t / an | Colectat separat. Eliminare prin firme autorizate. |
| Instalația de producere plăci OSB | | | | |
| Deșeuri nepericuloase | | | | |
| Epurarea gazelor reziduale | 10 01 19 | Șlam WESP și scrubler umed (presa ContiRoll) | 1.500 | Colectare temporară în containere. Valorificare sub formă de combustibil în centrala termică pe biomasă. |
| Producția plăcilor OSB | 03 01 05 | Granulat, capete, plăci OSB rebut, tocătură | 50.000 | Colectare temporară în containere. Valorificare sub formă de combustibil în centrala termică pe biomasă. |

| 1. Identificați sursele de deșuri (punctele din cadrul procesului) | 2. Codurile deșeurilor conform EWC | 3. Identificați fluxurile de deșuri | 4. Cuantificați fluxurile de deșuri | 5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere? |
|--|------------------------------------|--|-------------------------------------|--|
| | 03 01 99 | Șlam de la curățarea decantoarelor de la tuneluri de spălare (particule de lemn și coajă, nisip) | 30.000 m ³ | Colectare temporară în containere. Valorificare sub formă de combustibil în centrala termică pe biomasă. |
| | 03 01 05 | Praf de lemn | 15.000 | Colectare temporară în containere. Valorificare sub formă de combustibil în centrala termică pe biomasă sau în procesul de producție. |
| | 03 01 01 | Biomasă (ex. coajă) | 75.000 | Colectare temporară în containere. Valorificare sub formă de combustibil în centrala termică pe biomasă. |
| | 15 02 03 | Filtre saci | 20 | Colectare temporară în containere. Valorificare prin firme autorizate. |
| | 10 01 01 | Cenușă camera ardere arzătoare | 50.000 | Colectare temporară în containere. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 15 01 04 | Deșuri de sârmă de la ambalarea plăcilor | 300 | Colectare temporară în containere. Valorificare prin firme autorizate. |
| Întreținere și reparații | 16 01 17 | Deșuri din Fe și oțel | 325 | Colectare în containere metalice. Valorificare prin firme autorizate. |
| | 17 04 02 | Deșuri din Al | 1 | Colectare în containere metalice. Valorificare prin firme autorizate |
| | 17 04 05 | Deșuri de fier brut | 50 | Colectare în containere metalice. Valorificare prin firme autorizate. |
| | 17 04 01 | Deșuri din Cu | 0,5 | Colectare în containere metalice. Valorificare prin firme autorizate |
| | 16 06 05 | Baterii de zinc și cărbune | 0,3 | Colectare în containere metalice. Reciclare prin firme autorizate. |
| | 16 01 03 | Anvelope uzate | 7 | Colectare în containere metalice. Valorificare prin firme autorizate |

| 1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului) | 2. Codurile deșeurilor conform EWC | 3. Identificați fluxurile de deșeuri | 4. Cuantificați fluxurile de deșeuri | 5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere? |
|---|------------------------------------|--|--------------------------------------|--|
| | 17 04 11 | Cablu uzat | 1 | Colectare în containere metalice. Reciclare prin firme autorizate. |
| Producție și activități administrative | 20 03 01 | Deșeu menajer | 30 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate |
| | 15 01 06 | Deșeuri amestecate (plastic + hârtie) | 20 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate |
| | 15 01 01 | Hârtie și carton | 90 | Colectare separată. Reciclare prin firme autorizate. |
| | 15 01 02 | Ambalaje și recipient din plastic, inclusive saci de uree, folii din material sintetic | 50 | Colectare separată. Valorificare prin firme autorizate |
| Deșeuri periculoase | | | | |
| Producția de plăci OSB | 13 01 05* | Emulsie neclorurată | 7 | Colectare în container metalic. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 12 01 14* | Nămol cu conținut de emulsie | 15 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate |
| Întreținere și reparații | 15 02 02* | Deșeuri solide grase și uleioase | 7,5 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 20 01 21* | Lămpi vapor mercur (tuburi luminescente) | 1 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate |
| | 13 02 05* | Ulei uzat | 15 | Înlocuire la 5-7 ani. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 08 01 11* | Lacuri și vopsele | 0,25 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate |
| | 16 01 21* | Furtunuri hidraulice | 0,5 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate |
| Testare calitate produse | 16 05 06* | Toluen uzat | 0,2 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 16 05 06* | Resturi de substanțe chimice pentru încercări privind calitatea produselor | 0,25 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate. |
| | 15 01 10* | Sticlă uzată, contaminată cu substanțe periculoase | 1 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate. |

| 1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului) | 2. Codurile deșeurilor conform EWC | 3. Identificați fluxurile de deșeuri | 4. Cuantificați fluxurile de deșeuri | 5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere? |
|--|------------------------------------|--|--------------------------------------|--|
| Producție și activități administrative | 08 03 17* | Deșeuri de imprimante, tonere | 0,25 | Colectare separată. Eliminare prin firme autorizate. |
| Centrala termică pe biomasă | | | | |
| Deșeuri nepericuloase | | | | |
| Arderea biomasei în centrala termică | 10 01 01 | Cenușă (cenușă zburătoare și cenușă umedă) | 15.000 | Stocare temporară într-un container metalic. Eliminare/valorificare prin firme autorizate (fertilizator, industrial producătoare de materiale de construcții etc.) |
| Întreținere și mentenanță | 16 01 17 | Deșeuri amestecate din fier și oțel (fier vechi) | 3 | Colectat separat. Reciclare prin firme autorizate. |
| Activități de producție și administrative | 20 03 01 | Deșeu menajer | 5 | Depozitare temporară pe amplasament, în pubele speciale, inscripționate. Eliminare prin depozitare prin firme autorizate. |
| Deșeuri periculoase | | | | |
| Întreținere și mentenanță (provenite, de ex. din ateliere: lavete, filtre de ulei) | 15 02 02* | Deșeuri solide grase și uleioase | 0,2 | Depozitare temporară pe amplasament, în recipiente etanșe. Eliminare prin incinerare prin firma specializată. |
| | 13 02 05* | Uleiuri uzate | 0,3 | Depozitare temporară într-un rezervor metalic etanș, aflat în hala de producție. Eliminare prin firmă autorizată. |
| | 20 01 21* | Lămpi cu vapori de mercur (tuburi fluorescente) | 0,01 | Depozitare în recipient ermetic aflat în interiorul halei de producție. Eliminare prin firmă autorizată. |
| Instalația de producere peleți | | | | |
| Deșeuri periculoase | | | | |

| 1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului) | 2. Codurile deșeurilor conform EWC | 3. Identificați fluxurile de deșeuri | 4. Cuantificați fluxurile de deșeuri | 5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere? |
|---|------------------------------------|---|--------------------------------------|--|
| Producția de pește | 03 01 05 | Rumeguș, talaj, așchii, granulat, resturi de scândură recuperate în filtre și ciururi | 25.000 | Depozitare temporară în siloz. Reintroducere în producție/ Valorificare energetică (ca și combustibil) atât intern cât și extern (beneficiari). |
| | 03 01 05 | Praf de lemn separat în filtrele furtun | 10 | Depozitare temporară în boxa de praf. Valorificare energetică în centrala termică pe biomasă. |
| | 15 01 02 | Deșeuri din material plastic (tip PET, bidoane PVC etc.) | 5 | Depozitare temporară pe amplasament, în recipiente etanșe. Reciclare (valorificare materială) prin firme autorizate. |
| | 15 02 03 | Filtrele textile uzate | 0,25 | Depozitare temporară pe amplasament, în recipiente etanșe. Eliminare prin firmă specializată. |
| Întreținere și mentenanță | 16 01 17 | Deșeuri metalice feroase | 3 | Depozitare temporară în containere situate în fața halei de producție. Reciclare (valorificare materială) prin firme autorizate. |
| | 16 01 18 | Deșeuri metalice neferoase | 2 | Depozitare temporară în containere situate în fața halei de producție. |
| Producție și activități administrative | 20 03 01 | Deșeuri menajere | 1 | Depozitare temporară pe amplasament, în pubele speciale, inscripționate. Eliminare prin depozitare prin firme autorizate. |
| Deșeuri periculoase | | | | |
| Întreținere și mentenanță | 13 02 05* | Uleiuri uzate | 0,5 | Depozitare temporară într-un rezervor metalic etanș, aflat în hala de producție. Eliminare prin firmă autorizată. |

| 1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului) | 2. Codurile deșeurilor conform EWC | 3. Identificați fluxurile de deșeuri | 4. Cuantificați fluxurile de deșeuri | 5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere? |
|---|------------------------------------|---|--------------------------------------|--|
| | 15 02 02* | Lavete îmbibate cu hidrocarburi | 0,25 | Depozitare temporară pe amplasament, în recipiente etanșe. Eliminare prin incinerare prin firma specializată. |
| | 20 01 21* | Lămpi cu vapori de mercur (tuburi fluorescente) | 0,1 | Depozitare în recipient ermetic aflat în interiorul halei de producție. Eliminare prin firmă autorizată. |

Informații suplimentare: v. Anexa V.1. și V.2 la Raportul de Amplasament (Planșa punctelor de colectare și depozitare temporară a deșeurilor provenite de pe amplasamentul fabricii de PAL)

6.3 EVIDENȚA DEȘEURILOR

| Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT | Da / Nu |
|--|---------|
| Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalație | Da |
| Cantitate | Da |
| Natură | Da |
| Origine (acolo unde este relevant) | Da |
| Destinație (Obligația urmăririi – dacă sunt trimise în afara amplasamentului) | Da |
| Frecvența de colectare | Da |
| Modul de transport | Da |
| Metoda de tratare | Da |

6.4 ZONE DE STOCARE TEMPORARĂ

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Sensitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|---|----------------------------|--|--|--|
| În apropierea Obiectivului 3 | Deșeu umed (șlam WESP) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioadă max de depozitare 2 ZILE | 1. Amplasamentul este complet securizat. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată, impermeabilă. | Container metalic (8m ³) în zona WESP, pe platformă asfaltată, impermeabilă. |
| Depozitul de lemn brut și în Hala 6 (plăcile folosite pentru ambalaj) | Plăci de PAL defecte | Da. Perioada max de depozitare 30 zile. | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Suprafață asfaltată. | Suprafață asfaltată |
| Suprafața depozitului de lemn | Granulat, capete, tocătură | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Direct pe platformă asfaltată |
| Suprafața depozitului de lemn | Deșeurile de OSB | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Direct pe platformă asfaltată |

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Sensitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|------------------------------|---|--|--|---|
| Silozul nr. 16 și nr. 17 | Praf de lemn (de la șlefuire, cernere) | Da. Perioada max. de depozitare 7 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Manipulare corespunzătoare a materialului lemnos (transfer pneumatic) | În silozuri închise cu capacitate de 650 m ³ , manipulare corespunzătoare a materialului lemnos (transfer pneumatic) |
| Depozitul de lemn | Biomasă (resturi de lemn și coajă lemn) | Da. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Zonă asfaltată. | Platformă asfaltată |
| În apropierea Obiectivului 3 | Cenușă | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 10 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată; inspecții vizuale periodice. | Container metalic(4m ³) pe platformă asfaltată |
| Depozitul de lemn | Piatră conținut de lemn | Da. Perioada max. de depozitare 15 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată. | Container metalic(4m ³) pe platformă asfaltată |
| Instalația Hamatek | Nisip amestecat cu praf | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 2 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată. | Container metalic(2mc) pe platformă asfaltată |
| În Hala 6 (producție PAL) | Saci de la uree | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 7 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Incintă tip cuvă de retenție cu platformă asfaltată. | Pe platformă asfaltată |
| În Hala 10 (Impregnare) | Hârtie impregnate cu rășini | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 3 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată. | Container metalic(30m ³) pe platformă asfaltată |

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Senzitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|--|---|--|---|---|
| Hala 20b (atelier electric) | Aparatură electrică și electronică, părți componente (monitoare, computere vechi) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată. | Container metalic (1,1m ³) pe platformă asfaltată. |
| În apropierea Obiectivului 10 | Hârtie și carton (inclusiv hârtie de la impregnare) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 5 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Container metalic(20m ³) pe platformă asfaltată |
| În apropierea Obiectivului 13 (Instalația de laminare) | Ambalaje și recipiente din plastic, folii din material sintetic (folii LDPE transparente, colorate, imprimate), polistiren granulat și folie aerată | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de 15 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Container metalic(28m ³) pe platformă asfaltată |
| În apropierea Obiectivului 13 (Instalația de laminare) | Sticlă uzată contaminată cu substanțe periculoase | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container plastic situat pe platformă asfaltată | Pubele de plastic (240l) pe platformă asfaltată |
| Lângă bazinul decantor | Nămol de la stația de epurare și de la preepurarea apelor pluviale | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 1 an | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Nu se depozitează pe amplasament. Se preia prin vidanjare. |
| Exteriorul Obiectivului 20b | Deșeuri din fier și oțel (fier vechi) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 3 săptămâni | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Container metalic capacitate 30m ³ , suprafață asfaltată |

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Sensitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|--------------------------------|---|--|--|---|
| În exteriorul Obiectivului 20B | Furtun hidraulic | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container plastic situat pe platformă asfaltată | Container plastic (1m ³) pe platformă asfaltată |
| În exteriorul Obiectivului 20b | Deșeuri din aluminiu, folii de aluminiu (aluminiu uzat) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Container metalic capacitate 6m ³ , suprafață asfaltată acoperită |
| În exteriorul Obiectivului 20b | Deșeuri de cupru (metale neferoase vechi) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Container metalic capacitate 6m ³ , suprafață asfaltată acoperită |
| Exteriorul Obiectivului 20b | Cabluri uzate | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Container metalic capacitate 6m ³ , suprafață asfaltată acoperită. |
| În apropierea Obiectivului 20b | Baterii de zinc și cărbune | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 1 an | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container plastic situat pe platformă asfaltată | Container plastic(240l) pe platformă asfaltată |
| În exteriorul Obiectivului 20b | Anvelope uzate | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 90 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | pe platformă asfaltată și acoperită (cca. 8 m ²) |
| Lângă silozurile nr. 2 și nr.3 | Filtre de aer (filtre saci Scheuch și diverse filtre de la alte instalații) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Saci rafie plastificați situat pe platformă asfaltată | Saci plastificați tip Big Bag (1,1m ³) pe platformă asfaltată |

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Sensitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|---|---|--|--|---|
| În Hala 7 (Finisare PAL) | Material abraziv uzat | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 14 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Rastel metalic (1m ³) pe platformă asfaltată |
| În apropierea Obiectivului 20b | Deșeuri de imprimante, tonere | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 90 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Container metalic (0,5m ³), pe platformă asfaltată, impermeabilă, incintă închisă și acoperită. |
| În Hala 2 (preparare tocătură) | Nămol cu conținut de emulsie (pilitura Fe) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 90 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container plastic situat pe platformă asfaltată | IBC (1,1m ³), incintă închisă și acoperită. |
| În Hala 2 (preparare tocătură) | Emulsie neclorurată | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 90 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container plastic situat pe platformă asfaltată | IBC (1,1m ³), pe cuva de retenție, incintă închisă și acoperită |
| În magazia de uleiuri, lângă Obiectivul 20b | Ulei hidraulic uzat | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 6 luni | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container plastic situat pe platformă asfaltată | Container plastic (1m ³), pe platformă asfaltată, impermeabilă, incintă închisă și acoperită |
| Exterior magazia de uleiuri, lângă Obiectivul 20b | Deșeuri solide grase și uleioase din procesul de fabricație (deșeuri din hala 20B, de ex. lavete, filtre de ulei) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | 2 Container metalice capacitate 1m ³ , suprafață asfaltată acoperită |
| Obiectivul 20b (atelier electric) | Lămpi cu vapor de mercur (tuburi luminescente) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Container metalic (0,5m ³), pe platformă asfaltată, impermeabilă, incintă închisă și acoperită |

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Sensitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|--|---|--|---|---|
| În magazia de uleiuri, lângă Obiectivul 20b | Ulei uzat | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Cisternă metalică pe suprafață asfaltată, acoperită | Cisternă metalică 3,5 tone pe suprafață asfaltată acoperită |
| Obiectivul 20b | Baterii cu electrozi de plumb | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 4 luni | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Zonă special destinată; inspecții regulate. | În container plastic 1m ³ , pe platformă asfaltată |
| Zona clădirii 20 B | Deșeuri metalice neferoase de la întreținerea instalației de peletare | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Container metalic capacitate 4m ³ , suprafață betonată |
| În magazia de uleiuri, lângă Obiectivul 20b | Deșeuri de uleiuri provenite de la separatorul de produse petroliere | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 7 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container plastic situate pe platformă asfaltată | Container plastic 1m ³ , platforma închisă și acoperită. |
| Lângă magazia de uleiuri, lângă Obiectivul 20b | Lacuri și vopsele uzate cu conținut de solvenți și/ sau metale grele | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Container metalic (1000 l), pe platforma asfaltată. |
| În magazia de uleiuri, lângă Obiectivul 20b | Vaselină | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 1 an | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container metalic situat pe platformă asfaltată | Butoaie metalice (200l), incintă închisă și acoperită. |
| În Obiectivul 13 (Instalația de laminare) | Toluen uzat | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Recipient special destinat, situat pe platformă asfaltată; inspecții regulate. | Recipient metalic 250 l incintă închisă și acoperită. |

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Sensitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|---|--|--|--|---|
| În Obiectivul 13 (Instalația de laminare) | Deșeuri de substanțe periculoase și resturi de substanțe chimice pentru încercări privind calitatea produselor | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 90 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Recipient special destinat, situat pe platformă asfaltată; inspecții regulate | Recipienti din sticla (2,5 l), incintă închisă și acoperită. |
| În exteriorul Obiectivului 13 | Sticlă uzată, contaminată cu substanțe periculoase | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Pubelă plastic 240 l |
| În apropierea Obiectivului 20b | Sticlă uzată (nepericulos) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 90 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container plastic situat pe platformă asfaltată | Pubela plastic (1 m ³) pe platformă asfaltată |
| În apropierea Obiectivului 20b | Șpan feros | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 90 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Container plastic situat pe platformă asfaltată | Containere metalice (1 m ³ / 4 m ³) pe platformă asfaltată |
| Obiectiv 52 exterior (uscătoare OSB) | Cenușă (amestec cenușă zburătoare și cenușă de la grătar) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 7 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Stocare temporară în container metalic situat la punctul de evacuare a cenușii |
| Obiectiv 53 (WESP OSB) | Șlam WESP și scruber umed (presa ContiRoll) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 5 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Container metalic de 30 m ³ pe platformă betonată |

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Sensitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|--|---|--|--|---|
| Obiectiv 53 (WESP OSB) | Praf de lemn | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare (transfer pneumatic) | Siloz praf de lemn |
| Obiectiv 56 (Finisare placi OSB) | Biomasă (ex. coajă) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Direct pe platforma asfaltată |
| Zona Obiectivului 1 (pregătire aşchii ptr PAL) | Filtre saci | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Container metalic 30 m ³ Sacii plastici tip Big Bag (1,1m ³) pe platformă betonată |
| Obiectiv 52 (uscătoare OSB)) | Cenușă camera de ardere arzătoare | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Container metalic 1 m ³ |
| Obiectiv 26 B (bazine sedimentare) | Deșeuri din Fe și oțel | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 15 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Container metalic 4 m ³ lângă decojitoare iar pentru sârma de la vagoanele cu lemn container 30 m ³ lângă obiectiv 26 B |
| Zona obiectiv 26 B | Deșeuri metalice feroase de la întreținerea instalației de peletare | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 3 săptămâni | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Container metalic capacitate 30m ³ , suprafață betonată, în zona Obiectivului 26B |
| Zona obiectiv 26 B (S.C. EGGER Romania S.R.L.) | Deșeuri metalice feroase de la întreținerea instalației de peletare | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 3 săptămâni | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Container metalic capacitate 30m ³ , suprafață betonată, în zona Obiectivului 26B |

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Sensitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|---|---------------------------------------|--|--|--|
| Obiectiv 53 (WESP OSB) | Deșeuri din Cu | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 90 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Container metalic 4 m ³ |
| Zona Obiectivului 55, exterior (Producție OSB) | Deșeuri amestecate (plastic + hârtie) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 7 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Container metalic 30 m ³ |
| Obiectiv 51 (Așchiere lemn) | Emulsie neclorurată | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Butoi plastic 1m ³ în incintă |
| Obiectiv 51 exterior | Nămol cu conținut de emulsie | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Container metalic 4m ³ |
| În exteriorul Obiectivelor 51, 54 și 55, în interiorul Obiectivului 58 (centrala termică) | Deșeuri solide grase și uleioase | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Pubele plastic 240 l |
| În interiorul Obiectivului 51 | Lacuri și vopsele | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Cutie de lemn 0,5 m ³ |

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Sensitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|--------------------------------------|--|--|---|--|
| Laborator hala 56 (Finisare OSB) | Deșeuri de substanțe periculoase și resturi de substanțe chimice pentru încercări privind calitatea produselor | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 60 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Recipienti de sticlă 2,5 l |
| Zona Obiectiv 28 (instalație peleți) | Rumeguș, talaș, aşchii, granulat, resturi de lemn recuperate din filtre și site | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 3 luni | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare.; | Depozitare temporară în siloz |
| Zona Obiectiv 28 | Praf de lemn separat în filtrele furtun | Da. Etichetare adecvată a containerelor | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Depozitare temporară în boxa de praf |
| Interior Obiectiv 28 | Deșeuri din material plastic (tip PET, bidoane PVC etc.) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de 15 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Pubelă plastic |
| Interior Obiectiv 28 | Deșeuri menajere | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 7 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Pubele de plastic 240 l |
| Interior Obiectiv 28 | Lavete îmbibate cu hidrocarburi (de la întreținerea instalației de peleți) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Pubelă plastic 240 l pe suprafață betonată |

| Identificați Zona | Deșeurile depozitate | Identificare, etichetare, inclusiv perioada maximă de depozitare | 1. Sensitivitate, securizare, apropiere de zone protejate 2. Măsuri pentru minimizarea riscurilor | Amenajări pentru zonele de depozitare |
|--|---|--|---|--|
| Pubele distribuite pe toată suprafața amplasamentului | Deșeuri solide grase și uleioase (provenite, de ex. din ateliere: lavete, filtre de ulei) | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 30 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Pubele de plastic 240 l, suprafață betonată acoperită |
| Pubele de colectare distribuite uniform pe amplasament | Hârtie și carton | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 7 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Pubele plastic distribuite uniform în instalație, presă de hârtie și carton 20 m ³ lângă Obiectiv 10 (S.C. EGGER Romania S.R.L.) și container 30 m ³ lângă Obiectiv 55 |
| Pubele de colectare distribuite uniform pe amplasament | Ambalaje și recipiente din plastic, inclusiv saci de uree, folii din material sintetic | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 7 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Pubele de colectare distribuite uniform pe amplasament, container 30 m ³ lângă Obiectiv 55 |
| Toată suprafața amplasamentului SC EGGER România SRL | Deșeuri menajere | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 7 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Recipiente de depozitare situate pe platformă asfaltată. | Pubele de plastic (240l) distribuite uniform |
| Clădirea administrativă | Deșeuri de imprimante | Da. Etichetare adecvată a containerelor. Perioada max. de depozitare 7 zile | 1. Nu este cazul. Nu sunt zone protejate în apropiere. 2. Depozitare și manipulare corespunzătoare. | Cutii carton |

6.5 CERINȚE DE STOCARE TEMPORARĂ

Deșeurile generate de societatea EGGER Romania S.R.L care necesită condiții speciale de depozitare sunt prezentate în tabelul de mai jos. Aceste tipuri de deșeuri sunt stocate corespunzător, în recipiente inscripționate, amplasate în incinte închise. Periodic au loc controale ale personalului responsabil.

| Material | Categorie de mai jos | Este zona de depozitare acoperită (D/N) sau împrejmuțată în întregime (I)? | Există un sistem de evacuare a biogazului (D/N)? | Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)? | Există protecție împotriva inundațiilor sau pătrunderii apei de la stingerea incendiilor (D/N)? |
|----------|----------------------|--|--|--|---|
| | | | | | |

| Material | Categorie de mai jos | Este zona de depozitare acoperită (D/N) sau împrejmuită în întregime (I)? | Există un sistem de evacuare a biogazului (D/N)? | Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)? | Există protecție împotriva inundațiilor sau pătrunderii apei de la stingerea incendiilor (D/N)? |
|--|----------------------|---|--|--|---|
| Uleiuri uzate (uleiuri de la mentenanță, inclusiv ulei hidraulic uzat) | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente special destinate, pe platformă asfaltată, impermeabilă, acoperită. |
| Deșeuri solide grase și uleioase (lavete, filtre de ulei) | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, pe platformă asfaltată, acoperită. |
| Lămpi vapori mercur (tuburi luminiscente) | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, în spații închise. |
| Baterii cu electrozi de plumb | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, în spații închise. |
| Deșeuri de uleiuri provenite de la saporatorul de produse petroliere | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, pe platformă asfaltată, impermeabilă, acoperită. |
| Lacuri și vopsele uzate cu conținut de solvenți și / sau metale grele | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, pe platformă asfaltată, impermeabilă, acoperită. |
| Toluen uzat | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, pe platformă asfaltată, impermeabilă, în spații închise.. |
| Deșeuri de substanțe periculoase și resturi de substanțe chimice pentru încercări privind calitatea produselor | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, pe platformă asfaltată, impermeabilă, în spații închise. |
| Deșeuri de imprimante, tonere | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, în spații închise. |
| Nămol cu conținut de emulsie (pilitură Fe) | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, în spații închise. |
| Emulsie neclorurată | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, în spații închise. |
| Deșeuri solide grase și uleioase (Vaselina) | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, în spații închise. |
| Sticlă uzată, contaminată cu | A | D | Nu este cazul | Nu este cazul | D. Stocare în recipiente corespunzătoare, în spații |

| Material | Categorie de mai jos | Este zona de depozitare acoperită (D/N) sau împrejmuită în întregime (I)? | Există un sistem de evacuare a biogazului (D/N)? | Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)? | Există protecție împotriva inundațiilor sau pătrunderii apei de la stingerea incendiilor (D/N)? |
|-----------------------|----------------------|---|--|--|---|
| substanțe periculoase | | | | | închise. |
| | | | | | |

A Aceste categorii necesită în mod normal depozitare în spații acoperite.

AA Aceste categorii necesită în mod normal depozitare în spații împrejmuite.

B Aceste materiale este probabil să degaje praf și să necesite captarea aerului și direcționarea lui către o instalație de filtrare.

C Sunt posibile reacții cu apa. Nu trebuie depozitate în zone inundabile.

6.6 RECIPIENTE DE STOCARE TEMPORARĂ (ACOLO UNDE SUNT FOLOSITE)

| Listă de verificare pentru cerințele caracteristice BAT | Da / Nu |
|--|----------|
| Sunt recipientele de depozitare: - prevăzute cu capace, valve etc. și securizate; - inspectate în mod regulat și înlocuite sau reparate când se deteriorează (când sunt folosite, recipientele de depozitare trebuie clar etichetate) | Da Da |
| Este implementată o procedură bine documentată pentru cazurile recipientelor care s-au stricat sau curg? | Da |

Identificați orice măsură de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, praf, COV și mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deșeurilor care nu au fost deja acoperite în răspunsul dumneavoastră la Secțiunile 1.1 și 5.5).

Nu este cazul.

6.7 RECUPERAREA SAU ELIMINAREA DEȘEURILOR

| Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului | | | | | | |
|---|--|---|--|---|--|--|
| Sursa deșeurilor | Metale asociate/ prezență PCB sau azbest | Deșeu | Opțiuni posibile pentru tratarea lor | Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație | | |
| | | | | Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică | Specificați opțiunea | Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat d.p.d.v. tehnic și economic. |
| Instalația de producere plăci PAL | | | | | | |
| Epurarea gazelor cu ajutorul electrofiltrului umed (WESP) | Nu există | Deșeu umed (șlam) | Eliminare prin contractori autorizați Recuperare în diferite ramuri ale industriei (industria construcțiilor) | Reciclare Eliminare | Refolosire internă sub formă de combustibil în centrala termică pe biomasă. Eliminare prin contractori autorizați | Nu se aplică. |
| Producție – dimensionarea și răcirea plăcilor din PAL | Nu există | Plăci de PAL defecte (fără conținut de substanțe periculoase) | Recuperare Reciclare Eliminare | Recuperare Reciclare | O parte din plăcile defecte sunt mărunțite de un concasor și reintroduse în procesul de fabricare a PAL-ului sau sub formă de combustibil în centrala termică. O altă parte este utilizată la ambalarea plăcilor comercializate, pentru protecția pachetelor de PAL (ștraifuri). | Nu se aplică. |
| Producție – dimensionarea și răcirea plăcilor din PAL | Nu există | Praf de lemn (de la șlefuire, cernere) | Refolosire Reciclare Valorificare energetică Eliminare | Refolosire internă; valorificare energetică | Valorificare termică în centrala termică pe biomasă sau arzătoarele combinate. | Nu se aplică. |
| Producție – dimensionarea și răcirea plăcilor din PAL | Nu există | Biomasă (resturi de lemn și coajă lemn) | Refolosire Valorificare energetică Eliminare | Valorificare | Valorificare energetică în centrala termică pe biomasă. | Nu se aplică. |

| Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului | | | | | | |
|---|--|---|---|---|--|--|
| Sursa deșeurilor | Metale asociate/ prezență PCB sau azbest | Deșeu | Opțiuni posibile pentru tratarea lor | Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație | | |
| | | | | Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică | Specificați opțiunea | Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat d.p.d.v. tehnic și economic. |
| Producție – dimensionarea și răcirea plăcilor din PAL | Poate conține metale în urme | Cenușă | Eliminare | Eliminare | Eliminare prin firme specializate. | Nu se aplică. |
| Producție – dimensionarea și răcirea plăcilor din PAL | Nu există | Piatră conținut de lemn | Eliminare | Eliminare | Eliminare prin firme specializate. | Nu se aplică. |
| Producție – dimensionarea și răcirea plăcilor din PAL | Nu există | Nisip | Refolosire Eliminare | Refolosire | Colectat și trimis spre refolosire la firme autorizate | Nu se aplică. |
| Producție – dimensionarea și răcirea plăcilor din PAL | Nu există | Saci de uree | Reciclare Eliminare | Reciclare Eliminare | Reciclare/ eliminare prin firme specializate. | Nu se aplică. |
| Producție – impregnarea hârtiei melaminice | Nu există | Hârtie impregnată cu rășini | Valorificare energetică Eliminare | Valorificare energetică Eliminare | Valorificare energetică internă sau eliminare prin firme specializate. Cantitatea este minimizată printr-o bună disciplină de producție. | Nu se aplică. |
| Producție – impregnarea hârtiei melaminice | Nu există | Rășină întărită (resturi de hârtie cu rășină) | Refolosire Eliminare – valorificare energetică | Refolosire | Reintrodusă în producție | Nu se aplică. |

| Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului | | | | | | |
|---|--|--|--------------------------------------|---|---|--|
| Sursa deșeurilor | Metale asociate/ prezență PCB sau azbest | Deșeu | Opțiuni posibile pentru tratarea lor | Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație | | |
| | | | | Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică | Specificați opțiunea | Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat d.p.d.v. tehnic și economic. |
| Producție și activități administrative | Nu există | Deșeuri menajere | Reciclare Eliminare | Reciclare Eliminare | Colectat separat (containere/pubele închise în aer liber) pentru fiecare tip de deșeu: plastic, hârtie și deșeu rezidual și preluat prin firmă autorizată | Nu se aplică. |
| Producție și activități administrative | Există (metale) | Aparatură electrică și electronică și părți componente (monitoare, PC vechi) | Reciclare Recuperare Eliminare | Eliminare | Colectat separat în atelierul electric în hala 20b și valorificat prin firme autorizate | Nu se aplică. |
| Producție și activități administrative | Nu există | Hârtie și carton (inclusiv hârtia de la impregnare) | Reciclare Eliminare | Reciclare | Colectat separat și reciclat la firme autorizate | Nu se aplică |
| Producție și activități administrative | Nu există | Ambalaje și recipiente din plastic, folii din material sintetic (folii LDPE, transparente, colorate, imprimate), Polistiren granulat și folie aerată | Reciclare Eliminare | Reciclare | Colectat separat și reciclat la firme autorizate | Nu se aplică |

| Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului | | | | | | |
|---|--|--|--------------------------------------|---|---|---|
| Sursa deșeurilor | Metale asociate/ prezență PCB sau azbest | Deșeu | Opțiuni posibile pentru tratarea lor | Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație | | |
| | | | | Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică | Specificați opțiunea | Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibile de realizat d.p.d.v. tehnic și economic. |
| Producție și activități administrative | Nu există | Sticlă uzată | Reciclare Eliminare | Reciclare | Colectat separat și reciclat la firme autorizate | Nu se aplică |
| Producție și activități administrative | Nu există | Deșeuri de imprimante, tonere | Reciclare Eliminare | Reciclare | Colectat și reciclat la firme autorizate | Nu este cazul |
| Întreținere | Nu există | Nămol de la stația de epurare și de la sitarea apelor pluviale | Eliminare | Eliminare | Eliminat prin firme autorizate | Nu se aplică. |
| Întreținere și reparații | Există metale | Deșeuri din fier și oțel (fier vechi) | Eliminare Reciclare Recuperare | Eliminare | Colectat separat în container metalic în aer liber pe platformă asfaltată, și valorificat prin societate autorizată | Nu se aplică. |
| | Nu există | Furtunuri hidraulice | Eliminare Reciclare | Reciclare | Reciclare prin firme autorizate | Nu se aplică |
| | Există metale | Deșeuri din aluminiu, folii de aluminiu (aluminiu uzat) | Reciclare Recuperare Eliminare | Reciclare | Colectat separat în Hala 20b și valorificat prin firmă autorizată | Nu se aplică. |
| Întreținere și reparații | Există metale | Deșeuri de cupru (metale neferoase vechi) | Reciclare Recuperare Eliminare | Reciclare | Colectat separat - Hala 20b și valorificat prin firmă autorizată | Nu se aplică. |

| Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului | | | | | | |
|---|--|---|--------------------------------------|--|--|--|
| Sursa deșeurilor | Metale asociate/ prezență PCB sau azbest | Deșeu | Opțiuni posibile pentru tratarea lor | Detaliați (<i>dacă este cazul</i>) opțiunile utilizate sau propuse în instalație | | |
| | | | | Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică | Specificați opțiunea | Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat d.p.d.v. tehnic și economic. |
| | Există metale | Cablu uzat | Reciclare Eliminare | Reciclare | Colectat separat (hala 20b) și valorificat prin societate autorizată | Nu se aplică. |
| | Există metale | Baterii de Zn/C | Reciclare Eliminare | Reciclare | Colectat și reciclat prin firme autorizate | Nu se aplică. |
| Întreținere și reparații | Există metale | Anvelope uzate | Reciclare Eliminare | Reciclare | Colectat și reciclat prin firme autorizate | Nu se aplică. |
| | Nu există | Filtre de aer saci (filtre Scheuch și diverse filtre de la alte instalații) | Eliminare | Eliminare | Colectat și eliminat prin firme autorizate | Nu se aplică. |
| | Nu există | Material abraziv uzat | Eliminare | Eliminare | Colectat și eliminat prin firme autorizate | Nu se aplică. |
| Întreținere și reparații | Există | Șpan feros | Eliminare | Eliminare | Colectat și eliminat prin firme autorizate | Nu se aplică |
| Întreținere și reparații | Nu există | Ulei hidraulic uzat | Eliminare Recuperare | Eliminare | Colectat separat în containere amplasate în hala 20b și preluare de societate autorizată | Nu se aplică. Se elimină prin valorificare energetică. |
| Întreținere și reparații | Nu există | Deșeuri solide grase și uleioase din procesul de fabricație | Eliminare Reciclare | Eliminare | Deșeurile sunt colectate în containere și preluate de firmă autorizată | Nu se aplică. |

| Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului | | | | | | | |
|---|--|---|--------------------------------------|---|--|--|--|
| Sursa deșeurilor | Metale asociate/ prezență PCB sau azbest | Deșeu | Opțiuni posibile pentru tratarea lor | Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație | | | |
| | | | | Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică | Specificați opțiunea | Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat d.p.d.v. tehnic și economic. | |
| Întreținere și reparații | Există metale | Lămpi cu vapor de mercur (tuburi luminescente) | Eliminare Recuperare | Eliminare | Colectare separată în atelierul electric din hala 20b și preluare de firme autorizate | Nu se aplică. | |
| Întreținere și reparații | Nu există | Ulei uzat | Eliminare – valorificare energetică | Eliminare – valorificare energetică | Colectat separat (Hala 20b: containere amplasate pe platformă asfaltată) și eliminat prin societate autorizată | Nu se aplică. | |
| Întreținere și reparații | Există metale | Baterii cu electrozi de Pb | Reciclare Eliminare | Reciclare | Colectat și reciclat prin firme autorizate | Parțial, prin înlocuire cu baterii uscate, în măsura asigurării performanțelor tehnice. | |
| Întreținere și reparații | Nu există | Deșeuri de uleiuri de la separatorul de produse petroliere | Reciclare Eliminare | Eliminare – valorificare energetică | Colectat și valorificat energetic prin firme autorizate | Nu se aplică. | |
| Întreținere și reparații | Pot exista, în urme | Lacuri și vopsele uzate cu conținut de metale grele și solvenți | Eliminare | Eliminare (valorificare energetică) | Colectat și eliminat prin valorificare energetică, în funcție de conținut | Nu se aplică. | |
| Întreținere și reparații | Nu există | Vaselină | Eliminare | Eliminare, valorificare energetică | Colectat și eliminat prin firme autorizate | Nu se aplică. | |

| Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului | | | | | | |
|---|--|---|--------------------------------------|---|--|--|
| Sursa deșeurilor | Metale asociate/ prezență PCB sau azbest | Deșeu | Opțiuni posibile pentru tratarea lor | Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație | | |
| | | | | Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică | Specificați opțiunea | Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat d.p.d.v. tehnic și economic. |
| Cazan ulei termic pentru presa ContiRoll și presele cu secvență scurtă | Nu există | Ulei termic uzat | Eliminare | Eliminare | Înlocuire o dată la 5-7 ani | Uleiul uzat este preluat de firmă autorizată și eliminat cu respectarea condițiilor legale. |
| Producție ascuțitorie | Există metale | Nămol conținut de emulsie | Eliminare | Eliminare | Colectat și eliminat prin firme autorizate | Nu este cazul |
| | Nu există | Emulsie neclorurată | Reciclare Eliminare | Reciclare Eliminare | Colectat separat și reciclat sau eliminat prin valorificare energetică, după caz | Nu este cazul. |
| Testare calitate produse finite | Nu există | Toluen epuizat | Eliminare | Eliminare cu valorificare energetică | Colectat și eliminat prin firme autorizate | Nu se aplică |
| Testare calitate produse finite | Pot exista metale în urme | Deșeuri de substanțe periculoase și pentru încercări privind calitatea produselor | Eliminare | Eliminare cu valorificare energetică | Colectat și eliminat prin firme autorizate | Nu se aplică |
| Testare calitate produse finite | Pot exista metale în urme | Sticlă contaminată cu substanțe periculoase | Eliminare | Eliminare | Colectat și depozitat conform | Nu se aplică |
| Centrala termică pe biomasă | | | | | | |

| Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului | | | | | | |
|---|--|---|--------------------------------------|---|---|--|
| Sursa deșeurilor | Metale asociate/ prezență PCB sau azbest | Deșeu | Opțiuni posibile pentru tratarea lor | Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație | | |
| | | | | Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică | Specificați opțiunea | Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat d.p.d.v. tehnic și economic. |
| Întreținere și reparații | Nu există | Deșeuri solide grase și uleioase (provenite, de ex. din ateliere: lavete, filtre de ulei) | Eliminare Valorificare energetică | Eliminare+ valorificare energetică | Eliminare prin incinerare prin firma specializată. | |
| Întreținere și reparații | Nu există | Uleiuri uzate | Eliminare Valorificare energetică | Eliminare+ valorificare energetică | Eliminare prin firme specializate | |
| Întreținere și reparații | Nu există | Lămpi cu vapori de mercur (tuburi fluorescente) | Eliminare Recuperare | Eliminare | Eliminare prin firme specializate | |
| Întreținere și reparații | Există metale | Deșeuri amestecate din fier și oțel (fier vechi) | Eliminare Reciclare Recuperare | Reciclare | Reciclare (valorificare materială) prin firme autorizate. | |
| Producție și activități administrative | Nu există | Deșeu menajer | Reciclare Eliminare | Reciclare Eliminare | Colectat separat (containere/pubele închise în aer liber) pentru fiecare tip de deșeu: plastic, hârtie și deșeu rezidual și preluat prin firmă autorizată | |

| Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului | | | | | | |
|---|--|--|--|---|--|--|
| Sursa deșeurilor | Metale asociate/ prezență PCB sau azbest | Deșeu | Opțiuni posibile pentru tratarea lor | Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație | | |
| | | | | Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică | Specificați opțiunea | Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat d.p.d.v. tehnic și economic. |
| Producție | Nu există. | Cenușă | Reciclare Eliminare | Reciclare Eliminare | Colectat separat (container metalic) și predat partenerilor contractuali pentru utilizare ca fertilizator, aditiv în industria producătoare de materiale de construcții, închiderea minelor etc. | |
| Instalație de producere plăci OSB | | | | | | |
| Epurarea gazelor reziduale | Nu există. | Șlam WESP și scrubber umed (presa ContiRoll) | Refolosire Valorificare energetică Eliminare | Valorificare energetică | Reciclare (combustibil) prin firme specializate | |
| Activități de producție | Nu există. | Granulat, capete, tocătură | Refolosire Reciclare Valorificare energetică | Recuperare Reciclare | Reciclare (valorificare materială) internă în procesul de producție al peleților sau valorificare energetică în centrala termică pe biomasă. | |
| Activități de producție | Nu există. | Deșeuri de plăci OSB | Refolosire Reciclare Valorificare energetică | Refolosire internă; valorificare energetică | Valorificare energetică internă ca material combustibil sau refolosire sub formă de ambalaj (ștraifuri și plăci de protecție) | |
| Activități de producție | Nu există. | Praf de lemn | Recuperare Reciclare | Recuperare Reciclare | Valorificare materială internă sau valorificare energetică în centrala termică pe biomasă. | |

| Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului | | | | | | |
|---|--|-----------------------------------|---|--|---|--|
| Sursa deșeurilor | Metale asociate/ prezență PCB sau azbest | Deșeu | Opțiuni posibile pentru tratarea lor | Detaliați (<i>dacă este cazul</i>) opțiunile utilizate sau propuse în instalație | | |
| | | | | Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică | Specificați opțiunea | Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat d.p.d.v. tehnic și economic. |
| Activități de producție | Nu există. | Biomasă (ex. coajă) | Refolosire Reciclare Valorificare energetică Eliminare | Valorificare energetică | Valorificare energetică în centrala termică pe biomasă. | |
| Activități de producție | Nu există. | Filtre saci | Refolosire Reciclare Valorificare energetică Eliminare | Valorificare energetică | Valorificare energetică prin firme autorizate. | |
| Activități de producție | Nu există. | Cenușă camera de ardere arzătoare | Refolosire Reciclare Valorificare energetică Eliminare | Eliminare | Eliminare prin firme autorizate. | |

6.8 DEȘURI DE AMBALAJE

Deșeurile din ambalaje introduse pe piața națională sunt reprezentate în special de ambalaje de lemn (plăci neconforme utilizate la ambalarea produselor finite). În cantități reduse, printre ambalajele puse pe piață se numără ambalajele de hârtie și carton, plastic (benzi plastic) și metal (benzi de oțel, sârmă). După punerea pe piață, ambalajele sunt predate spre valorificare (prin reciclare sau valorificare energetică) contractorilor autorizați. Societatea își îndeplinește obiectivele de reciclare și valorificare.

Cantitățile de ambalaje pentru anul 2017 au fost următoarele:

| Ambalaje | | Cantități introduse pe piața în anul 2017 | Capacitate de producție (t/an) |
|---|------------------|---|--------------------------------|
| Cantitatea introdusă pe piața națională (kg) | Plastic | 78,725 | |
| | Hârtie și carton | 641,841 | |
| | Lemn | 7,454,830 | |
| Cantitatea valorificată prin reciclare (kg) | Plastic | 18,927 | |
| | Hârtie și carton | 396,842 | |
| | Lemn | 5,012,200 | |
| Cantitatea valorificată prin alte metode (kg) | Plastic | 0 | |
| | Hârtie și carton | 0 | |
| | Lemn | 0 | |

7 ENERGIE

Documentele luate în considerare la completarea prezentei secțiuni sunt următoarele:

- 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 panourilor pe baza de lemn, denumit în continuare *Concluzii BAT*;
- *Reference Document on Best Available Techniques in Energy Efficiency*, Draft, februarie 2009 (Documentul de Referință cu privire la cele mai bune tehnici disponibile cu privire la eficiența energetică), denumit în continuare *BREF Energy Efficiency*;

EGGER Romania S.R.L. confirmă conformarea cu toate aspectele BAT descrise în continuare.

7.1 CERINȚE ENERGETICE DE BAZĂ

Alimentarea cu energie electrică se face prin racord la rețeaua electrică de distribuție de 110 kV (prin 2 transformatoare de putere de 50 MVA și 110/20kV) și de la trei capacități energetice de cogenerare pe bază de biomasă care debitează pe bara de 20 kV a stației de transformare Egger 110/20 kV.

Furnizarea energiei electrice este asigurată prin:

- contract cu SC OMV PETROM SA societate care detine Licența de furnizare a energiei electrice,
- contracte cu SC HOLZINDUSTRIE SCHWEIGHOFER SRL, respectiv SC BIO ELECTRICA TRANSILVANIA SRL, care dețin Licențe de exploatare comercială a capacității de producere a energiei electrice și termice în cogenerare, eliberate de ANRE
- din producție proprie – EGGER România SRL deține licență de producție energie electrică.

Din stația de transformare 110/20 kV, Egger este alimentată cu energie electrică, prin linii electrice subterane către întreaga platformă industrială unde își activează următorii agenți economici SC EGGER ROMANIA SRL (instalația de PAL și instalația OSB) și SC EGGER TEHNOLOGIA SRL (fabrica de adezivi); Consumul mediu orar al celor doi agenți economici este de aproximativ 22,00 MWh, repartizată după cum urmează :

| Nr crt | Agent economic | Instalație | Consum mediu orar |
|--------|-------------------------|--------------------|-------------------|
| 1 | SC EGGER ROMANIA SRL | Instalația de PAL | 11,50 MWh |
| 2. | SC EGGER ROMANIA SRL | Instalația OSB | 8,50 MWh |
| 3 | SC EGGER ROMANIA SRL | Centrala termică | 0,72 MWh |
| 4 | SC EGGER TEHNOLOGIA SRL | Fabrica de adezivi | 1,28 MWh |

Alimentarea cu energie electrică a Instalației de producție PAL se realizează prin intermediul a 12 transformatoare de 2500 kVA (10 transformatoare având raportul de 20/0,4 kV și 2 de 20/0,7 kV);

Alimentarea cu energie electrică a centralei termice și a instalației de producție OSB, instalației de Peleți se realizează prin intermediul a cinci puncte de alimentare ce conțin un număr de 8 transformatoare de 20/0,4 kV și 2500 kVA și unul de 20/0,4 și 1600 kVA.

Centrala termică pe biomasă reprezintă o instalație termoenergetică cu cogenerare ce are rol de a produce :

-energie termică (aer fierbinte) utilizată în uscătoarele aferente instalației de producție OSB pentru uscarea aschiilor;

-energia electrică (abur fierbinte) care va fi utilizată pe amplasament.

După treapta de cogenerare pentru atingerea coeficientului de eficiență energetică a instalației, apa fierbinte (agent termic) va fi utilizată pentru scopuri menajere și tehnologice (spălare și încălzirea buștenilor, agent termic transferat la instalația de producție PAL pentru preuscarea aschiilor SM (strat

de mijloc), abur la Instalația de producție adezivi).

Producția energetică a Centralei termice pe biomasă în 2017 a fost următoarea:

- energie termică (gaze fierbinți, apă caldă, abur) - 258.207,23 MWh
- energie electivă – 64.472,89 MWh

7.1.1 Consumul de energie

Cap. 4 din *BREF Energy Efficiency* enumeră care sunt cele mai bune tehnici disponibile pentru eficientizarea energetică. Totodată, *BATC pentru producerea de panouri pe bază de lemn* stabilește cele mai bune tehnici disponibile pentru gestionarea și eficiența energetică.

Aceste tehnici au fost luate în considerare la proiectarea și amplasarea instalațiilor EGGER Romania SRL și sunt implementate de către conducerea fabricii.

Astfel, încă din faza de proiectare au fost selectate doar instalațiile și tehnologiile eficiente d.p.d.v. al energiei. De asemenea, pe baza experienței fabricilor similare din grupul EGGER, a fost estimat inițial consumul de energie și a fost dezvoltat un concept de optimizare a acestuia, care implică:

- utilizarea schimbătoarelor de căldură pentru recuperarea surplusului de energie
- o mare parte din instalațiile de pe amplasamentul S.C. EGGER România S.R.L. sunt amplasate în afara halelor (centrala termică, silozurile de depozitare), nefiind necesară asigurarea utilităților pentru iluminat ori a sistemelor de climatizare sau ventilație.
- în interiorul clădirilor, pe cât posibil, se asigură iluminarea naturală prin ferestre corespunzătoare, iar pentru iluminatul în timpul nopții vor fi utilizate sisteme care funcționează pe bază de senzori (numai în prezența mișcării).

La nivel de management se urmărește punerea în aplicare și respectarea unui sistem de gestionare a eficienței energetice (ENEMS – Energy Management System), prin:

- monitorizarea continuă a consumului de energie și analiza comparativă cu alte instalații asemănătoare,
- definirea unei politici privind eficiența energetică a instalațiilor, care prevede, printre altele, respectarea perioadelor de mentenanță și întreținere a echipamentelor, documentarea și analiza disfuncționalităților instalațiilor, instruirea permanentă a personalului operator în scopul prevenirii acțiunilor care ar presupune consum de energie (deteriorarea sau murdărirea echipamentelor etc.).

În ceea ce privește activitatea industrială de producere a plăcilor de lemn, SC EGGER România SRL aplică toate tehnicile BAT menționate în *Concluzii BAT* cu referire la gestionarea energiei și eficiența energetică:

| Tehnica BAT | Aplicabilitate în cadrul S.C. EGGER ROMANIA S.R.L. |
|--|--|
| <p>BAT 6. În scopul de a se reduce consumul de energie, BAT constau în adoptarea unui plan de gestionare a energiei care să includă toate tehnicile indicate mai jos.</p> | |
| <p>Conformare parțială BAT</p> | |
| <p>I. utilizarea unui sistem de monitorizare a consumului de energie și a costurilor;</p> | <p>La nivel de management se urmărește punerea în aplicare și respectarea unui sistem de gestionare a eficienței energetice (ENEMS-Energy Management System), prin monitorizarea continuă a consumului de energie și analiza comparativă cu alte instalații asemănătoare.</p> |
| <p>II. efectuarea de audituri privind eficiența energetică pentru principalele operațiuni;</p> | <p>EGGER Romania SRL a prevăzut ca anual să evalueze consumul de energie și, în funcție de concluziile evaluării, să propună măsuri pentru eficientizarea energetică.</p> <p>O dată la 2 ani se realizează un audit termo-energetic (într-un an audit termic, iar anul următor auditul energetic) pentru</p> |

| | |
|---|---|
| | toată platforma, se nominealizează un manager energetic și se întocmește un Plan de reducere a consumului energetic. Se raportează anual ca date în chestionar, la ANRE |
| III. utilizarea unei abordări sistematice pentru modernizarea continuă a echipamentelor în vederea creșterii eficienței energetice; | <p>Pentru a utiliza cât mai eficient surplusul de energie termică (căldură) rezultată din procesele tehnologice, în cadrul instalației de OSB au fost implementate o serie de măsuri care implică recuperarea energiei termice și folosirea ei pentru diferite necesități.</p> <p>Pe amplasamentul EGGER este funcțional un concept de eficientizare a energiei, care permite utilizarea căldurii în exces recuperate din instalații pentru diverse scopuri: de exemplu instalația de preuscarea a așchiilor de lemn PAL va funcționa pe baza surplusului de căldură (energie termică) transferat de la centrala termică pe biomasă. Au fost prevăzute recuperatoare de căldură pe anumite instalații.</p> |
| IV. îmbunătățirea controalelor privind utilizarea de energie; | Datele de consum energetic se analizează lunar, și acolo unde este cazul se impun măsuri de corecție și control pe lunile următoare. Se trasează sarcini punctual, fără a exista o procedură pentru realizarea controalelor. |
| V. aplicarea, la nivel intern, de cursuri de formare în materie de gestionare a energiei pentru operatori. | La nivel intern nu s-a organizat cursuri de formare în materie de gestionare a energiei pentru operatori |
| <p>BAT 7. În scopul de a se crește eficiența energetică, BAT constau în optimizarea exploatării instalației de ardere prin monitorizarea și controlul principalilor parametri de ardere (de exemplu, O₂, CO, NO_x) și prin aplicarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</p> <p><u>Conform BAT</u></p> <p>Excesul de oxigen din centrala termică și arzătoarele instalației OSB este controlat automatizat. Monoxidul de carbon este indirect controlat prin controlul arderii. Se monitorizează parametrii de ardere (O₂, CO, NO_x). La instalația PAL se monitorizează O₂ și temperatura în camera de ardere.</p> | |
| a. Deshidratarea reziduurilor lemnoase înainte de utilizarea acestora drept combustibil | <p>Se ține materialul lemnos pe platformă până se aduce la 30-35% umiditate medie. Păstrarea materialului lemnos variază între 3 săptămâni și 3 luni.</p> <p>Nu se aplică tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei de uscare.</p> <p>Pentru instalația PAL nu este necesară deshidratarea deșeurilor lemnoase înainte de ardere, deoarece singurul combustibil lemnos folosit este praful de lemn de la sitare care este deja uscat. Există tehnici de deshidratare a materialului lemnos prin procesul de preuscarea (de la 60% la 40%), dar acesta nu este legat de procesele de ardere.</p> |
| b. Recuperarea căldurii generate de gazele reziduale fierbinți în sistemele de reducere a lichidelor, utilizând un schimbător de căldură | <p>EGGER Romania folosește tehnici de recuperare a căldurii din diferite părți ale proceselor (ex. Recuperarea căldurii degajate prin condensarea aburului de la WESP pentru încălzirea apei utilizate la spălarea și încălzirea buștenilor și încălzirea apei calde în scopuri menajere, precum și pentru încălzirea halelor în timpul iernii).</p> <p>Electrofiltrul umed (WESP) este o instalație de epurare comună mai multor surse de emisii. În plus, surplusul de aer fierbinte la ieșirea din uscător este recirculat, fiind reintrodus în uscătoare, astfel încât este nevoie de o cantitate mică de combustibil (inclusiv de un consum mai mic de energie) pentru uscarea așchiilor.</p> <p>Căldura degajată în procesul de epurare a gazelor este reintrodusă, în mare parte, în instalație într-un schimbător de căldură, astfel încât se reduce corespunzător și consumul de</p> |

| | |
|---|---|
| | energie al arzătorului propriu instalației KAT. |
| c. Recircularea gazelor reziduale fierbinți rezultate din diferite procese în instalația de ardere sau preîncălzirea gazelor fierbinți pentru uscător | <p>Uscarea directă a așchiilor mărunțite în uscătoarele cu tambur, aerul fierbinte produs de centrala termică fiind direct introdus în uscătoare. Uscarea directă este o tehnologie modernă, de ultimă generație, pe întregul amplasament fiind utilizată doar uscarea directă.</p> <p>Surplusul de aer fierbinte la ieșirea din uscător este recirculat, fiind introdus în uscătoare, astfel încât este nevoie de o cantitate mai mică de combustibil (inclusiv energie) pentru uscarea așchiilor.</p> |

Consumul anual de energie al instalațiilor tehnologice este reprezentat în tabelul de mai jos în funcție de diferitele surse de energie. Tabelele din această secțiune prezintă capacitatea maximă instalată a instalațiilor tehnologice la un număr mediu de 8.200 de ore de funcționare anual (număr maxim de ore: cca. 8.400 anual la PAL, la OSB și centrala termică, 8.600 anual la peleți). Consumul efectiv, în condiții de normalitate este mult mai mic.

| Sursă de energie | Consum de energie | | |
|---|--|---|-----------------------------|
| | Furnizat, MWh | Primară, MWh | % din total |
| Electricitate din rețeaua publică | Instalația de PAL: Max.87.000 MWh | 87000 (prezumție: 33% coeficient de eficiență) | 14 % |
| | Instalația de OSB: 87.200 MWh | 264.000 | 24,7 % |
| | Instalația de peleți: 4.500 MWh | 13.600 | 1,3% |
| | Centrala termică pe biomasă: 13.200 MWh | 40.000 (prezumție: 33% coeficient de eficiență) | 3,7% |
| Electricitate din alta sursă* | - | | |
| Abur/apă fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)* | - | | |
| Gaze naturale | Instalația de PAL: Max. 25.000.000 Smc Cca. 262.000 MWh Putere calorică g.n. la 1 Smc = 10,455 | Nu este aplicabil. | 60 – 86 % |
| | Instalația de OSB: 111.100 MWh (cu centrala termică pe biomasă) 297.000 MWh (fără centrala termică pe biomasă) | | 10,4% (cu centrala termică) |
| Petrol | - | Nu este aplicabil. | |
| Cărbune | - | Nu este aplicabil. | |

| Sursă de energie | Consum de energie | | |
|--|--|--------------------|-------------|
| | Furnizat, MWh | Primară, MWh | % din total |
| Altele (Operatorul trebuie să specifice) | Instalația de PAL: Biomasă cca. 50.000 t /an Cca. 243.000 MWh (Putere calorică biomasă la 1 tonă biomasă =4,86) | Nu este aplicabil. | 0 – 26% |
| | Instalația de OSB: Biomasă cca. 200.000 t /an Cca. 640.000 MWh (Putere calorică biomasă la 1 tonă biomasă =3,2) | | 59,9% |

* specificați sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară.

| Tip de informații (tabel, diagramă, bilanț energetic etc) | Numărul documentului respectiv |
|---|--------------------------------|
| Schema energetică a tuturor instalațiilor de ardere | Anexele D.1-D.3 |

7.1.2 Energie specifică

Informațiile despre consumul specific de energie pentru activitățile din autorizație sunt descrise în tabelul următor.

Datele referitoare la energia electrică corespund cu puterea de pe fiecare stație trafo în parte.

| Listați mai jos activitățile | Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate) | | Descrierea fundamentelor CSE | Compararea cu limitele |
|--|--|--|---|---|
| | Energie electrică | Consum gaz natural | | |
| Producerea de PAL (inclusiv instalația de reciclare) și hârtie impregnată | | | | |
| Pregătirea așchiilor umede / Pregătirea tocăturii + tocător Grizzly / Banda transportoare de la fabrica vecină | 4780 kW | - | Producția de PAL (700.000 m ³ /an) Producție hârtie impregnată: 120 mil m ² / an | <i>Concluziile BAT pentru producerea plăcilor de lemn nu specifică o valoare limită pentru consumul specific de energie</i> |
| Preuscător + uscătoarele / instalația de epurare WESP | 2890 kW | 162.326,7 MWh uscătoare | | |
| Pregătirea așchiilor uscate | 2350 kW | - | | |
| Producția de PAL / Cazanul termic aferent preseii ContiRoll | 4503 kW | 39.618 MWh cazan ContiRoll | | |
| Finisarea plăcilor | 4110 kW | - | | |
| Instalația de impregnare / Depozitul de hârtie brută | 850 kW | Cca 40.000 MWh pt. ambele linii impregn. | | |
| Acoperirea plăcilor cu hârtie impregnată / Cazanul aferent preselor KT / Compressoare aer | 2440 kW | 17.351 MWh cazan KT | | |
| Instalația de formatizare | 745 kW | - | | |

| Listăți mai jos activitățile | Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate) | Descrierea fundamentelor CSE | Compararea cu limitele |
|---|--|------------------------------|--|
| / depozitul de produse finite / ambalarea plăcilor melaminate | | | |
| Bazinele de retenție apă pluvială / Centrală sprinklere / Puț | 516 kW | - | |
| Bazinele decantare / Puț | 296 kW | | |
| Instalația de producere a plăcilor de OSB, centrala termică pe biomasă și instalația de peleți | | | |
| Instalația OSB | 10.634 kW | - | <i>Concluziile BAT</i> pentru producerea plăcilor de lemn nu specifică o valoare limită pentru consumul specific de energie |
| Centrala termică pe biomasă | 1.610 kW | - | |
| Instalația de peleți | 523 kW | - | |
| Centrala termică pe biomasă: max. 83,2 MW din care max. 43 MW energie termică (abur fierbinte) pentru producerea de energie electrică și max. 40 MW energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor. Producția de plăci tip OSB: 570.000 mc/an Instalația de peleți din lemn: 75.000 t/an. | | | |

7.1.3 Întreținere

Măsurile fundamentale pentru funcționarea și întreținerea eficientă din punct de vedere energetic sunt descrise în tabelul de mai jos.

| Există măsuri documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente? (acolo unde este relevant): | Da/ Nu | Nu este relevant | Informații suplimentare (documentele de referință, termenii la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile) |
|--|-----------|------------------|--|
| Aer condiționat, proces de refrigerare și sisteme de răcire (scurgeri, etanșări, controlul temperaturii, întreținerea evaporatorului/condensatorului); | Da | | Reparații și întreținere în conformitate cu planul de reparații și prevederile din manualele de operare ale instalațiilor. |
| Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare | Da | | Monitorizare continuă. Verificarea periodică a modului de funcționare Reparații și întreținere în conformitate cu planul de reparații și a manualelor de operare ale instalațiilor. |
| Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare); | Da | | Monitorizare continuă. Verificarea periodică a modului de funcționare Reparații și întreținere în conformitate cu planul de reparații și a manualelor de operare ale instalațiilor. |
| Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații); | Nu | | Utilizarea aerului exterior pentru producerea celui comprimat în locul aerului din interiorul halei, sistem automat de urmărire a condensului, sistem de măsurare continuă a temperaturii aerului la intrare și în sistem, anexat unui panou de comandă și control cu programator logic etc; |

| Există măsuri documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente? (acolo unde este relevant): | Da/ Nu | Nu este relevant | Informații suplimentare (documentele de referință, termenele la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile) |
|--|--|------------------|--|
| Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde; | Da | | Refolosirea integrală a condensului din sistem pentru producerea de agent termic; evitarea purjării în atmosferă a aburului în exces; Nealimentarea cu agent termic la parametri nominali a zonelor din amplasament care sunt neutilizate în anumite intervale orare (ex.administrativ); Verificarea periodică a parametrilor de funcționare. Reparații și întreținere în conformitate cu planul de reparații. |
| Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare; | Da | | Lubrifierea instalațiilor conform planului de lubrifiere. |
| Întreținerea boilerelor de ex. optimizarea excesului de aer; | Da. | | Verificarea periodică a parametrilor de funcționare. Reparații și întreținere în conformitate cu planul de reparații. |
| Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație. | La nivelul fabricii este implementat un Plan de mentenanță, care cuprinde sesiuni regulate de mentenanță și reparații, precum și o perioadă de cca. 2 săptămâni / an pentru mentenanța totală, generală. | | |

7.2 MĂSURI TEHNICE

Măsurile tehnice fundamentale pentru eficiență energetică sunt descrise în tabelul de mai jos
Completați tabelul prin:

- Confirmarea faptului că vă conformați cu fiecare cerință, sau
- Declararea intenției de conformare și indicarea termenului până la care o veți face în cadrul programului de conformare a activității analizate; sau
- Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă/aplicabilă pentru activitățile desfășurate.

| Confirmați că următoarele măsuri tehnice sunt implementate pentru evitarea încălzirii excesive sau pierderilor din procesul de răcire pentru următoarele aspecte: (acolo unde este relevant): | Da/Nu | Nu este relevant | Informații suplimentare (termenele prevăzute pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile) |
|---|-------|------------------|---|
| Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite | Da | - | - |
| Prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii | Da | - | - |
| Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite. | Da | - | - |
| Alte măsuri adecvate | - | - | - |

7.2.1 Măsuri de service al clădirilor

Măsuri fundamentale pentru eficiență energetică a service-ului clădirilor sunt descrise în tabelul de mai jos:

Completați tabelul prin:

- Confirmarea faptului că vă conformați cu fiecare cerință, sau
- Declararea intenției de conformare și indicarea datei până la care o veți face în cadrul programului dumneavoastră de modernizare; sau

- Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă pentru activitățile desfășurate.

| Confirmați că următoarele măsuri de service al clădirilor sunt implementate pentru următoarele aspecte (unde este relevant): | Da/ Nu | Nu este relevant | Informații suplimentare (documentele de referință, termenul de punere în practică/aplicare a măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante) |
|--|--------|------------------|--|
| Există o iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic | Da | | Sisteme ecologice de iluminare (becuri, lămpi economice), iluminare controlată în exteriorul halelor (o oră înainte de apusul / răsăritul soarelui). |
| Există sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: Încălzirea spațiilor Apă caldă Controlul temperaturii Ventilație Controlul umidității | Da | | Toate instalațiile, spațiile de lucru și spațiile administrative corespund celui mai actual stadiu al tehnicii și respectă cerințele proiectului și normele în vigoare pentru protecția muncii. Cazanul din Hala 20b este controlat automat. Aerul din hala unde este situată presa ContiRoll este încălzit cu ajutorul sistemelor de încălzire. Căldura degajată prin funcționarea centralei termice și a instalației de epurare a gazelor reziduale (WESP) este utilizată la încălzirea apei utilizate la spălarea și încălzirea buștenilor, la încălzirea apei menajere și la încălzirea halelor în anotimpurile reci. Încălzirea spațiilor de producție prin intermediul căldurii recuperate din diverse etape tehnologice (sistemul de ventilare a compresoarelor, sistemul de încălzire a uleiului termic de la presa ContiRoll etc.). |

7.3 EFICIENȚĂ ENERGETICĂ

Un plan de eficiență energetică este furnizat mai jos, care identifică și evaluează toate tehnicile de eficiență energetică aplicabile activităților din autorizație

Instalațiile și părțile din instalații sunt moderne, corespunzând stadiului actual al tehnicii, așa cum acesta este definit în norma germană *Concluzii BAT și BREF Energy Efficiency*. De asemenea, este prevăzut ca anual să fie evaluat consumul de energie și, în funcție de concluziile evaluării, se vor propune măsuri pentru eficientizarea energetică.

O dată la 2 ani se realizează un audit termo-energetic (într-un an audit termic, iar anul următor auditul energetic) pentru toată platforma, se nominalizează un manager energetic și se întocmește un Plan de reducere a consumului energetic. Se raportează anual ca date în chestionar, la ANRE.

Pentru creșterea eficienței energetice, SC Egger România SRL aplică o serie de măsuri și tehnici:

a) Instalația de producere a plăcilor PAL

- ✓ Pentru scăderea consumului de gaze naturale și implicit scăderea cantității de gaze cu efect de seră produse prin arderea combustibililor fosili, a fost pusă în funcție *instalația de preuscărire așchii strat de mijloc*, care folosește în procesul de uscărire energia termică recuperată din agentul termic produs în centrala termică pe biomasa, iar datorită faptului că așchiile ies din preuscător cu o umiditate de 30%, uscătorul aferent SM utilizează o cantitate mai mică de energie (și implicit scade consumul de gaze naturale în arzătorul SM).
- ✓ *Uscarea așchiilor în cele 2 uscătoare* are loc pe amplasamentul EGGER printr-un proces de *uscărire directă* a așchiilor mărunțite, aerul fierbinte produs de arzătoare fiind direct introdus

în uscătoare. Uscarea directă este tehnică BAT, inclusă în documentul de Concluzii BAT al U.E. *Uscarea directă* este o tehnologie modernă, de ultimă generație, deosebindu-se semnificativ de *uscarea indirectă*. Spre deosebire de *uscarea indirectă* (caracterizată prin existența unei instalații intermediare între arzător și uscător), această modalitate de uscare a aşchiilor este mult mai economă din punctul de vedere al consumului de energie:

- în cazul *uscării directe* este necesară o singură instalație de epurare a gazelor care rezultă de la arzător și uscător (electrofiltrul umed – WESP), spre deosebire de *uscarea indirectă* care presupune existența a două instalații de epurare a gazelor reziduale (o instalație de epurare corespunzătoare uscătorului și o alta pentru arzător).
 - în cazul *uscării directe* nu există instalații intermediare între arzător și uscător, astfel încât consumul de energie este mult mai redus, comparativ cu *uscarea indirectă* (v. cap. 5.7).
 - electrofiltrul umed (WESP) este o instalație de epurare comună mai multor surse de emisii. În plus, surplusul de aer fierbinte la ieșirea din uscător este recirculat, fiind reintrodus în uscătoare, astfel încât este nevoie de o cantitate mai mică de combustibil (inclusiv de un consum mai mic de energie) pentru uscarea aşchiilor.
- ✓ instalațiile de epurare a gazelor rezultate de la impregnare funcționează pe principiul eficienței energetice. Astfel, surplusul de căldură rezultat din instalația de post-ardere catalitică este captat și reintrodus în procesul de epurare a gazelor.

b) Instalația de producere a plăcilor OSB

- ✓ recuperarea căldurii degajate prin condensarea aburului de la WESP pentru încălzirea apei utilizate la spălarea și încălzirea buștenilor și încălzirea apei calde în scopuri menajere, precum și pentru încălzirea halelor în timpul iernii;
- ✓ recuperarea aerului cald provenit de la sistemul de ventilare (răcire) a compresoarelor și utilizarea sa pentru încălzirea halelor de producție în timpul iernii; în același scop este recuperată și folosită și o parte din energia termică din sistemul de încălzire a uleiului termic pentru funcționarea preseii ContiRoll;
- ✓ recuperarea energiei din sistemul de încălzire a uleiului termic și utilizarea sa pentru încălzirea apei folosite la spălarea și încălzirea buștenilor, încălzirea halelor de producție și spațiilor administrative și încălzirea apei calde în scopuri menajere.
- ✓ *uscarea directă* a aşchiilor mărunțite în uscătoarele cu tambur, aerul fierbinte produs de centrala termică fiind direct introdus în uscătoare.
- ✓ surplusul de aer fierbinte la ieșirea din uscător este recirculat, fiind reintrodus în uscătoare, astfel încât este nevoie de o cantitate mai mică de combustibil (inclusiv de un consum mai mic de energie) pentru uscarea aşchiilor.

c) Centrala termică pe biomasă

- ✓ instalație termoenergetică cu cogenerare, în cadrul căreia energia este utilizată la maxim. În comparație cu un cazan de abur standard, centrala termică pe biomasă nu are pierderi de gaze reziduale, deoarece energia termică a gazelor de ardere este folosită sub formă de energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea aşchiilor.
- ✓ Surplusul de energie termică neutilizat pentru uscare este recuperat și transformat în abur în scopul producerii de curent electric sau pentru funcționarea altor instalații.
- ✓ Suplimentar, aburul în exces rezultat din turbină este condensat în condensatorul de apă și utilizat sub formă de apă fierbinte pentru pre-uscarea aşchiilor de la fabrica de și pentru încălzirea halelor de producție din cadrul instalației de OSB.
- ✓ De asemenea, aerul introdus în centrala termică este preîncălzit cu ajutorul energiei termice rezultate din centrală.

La nivel de management se urmărește punerea în aplicare și respectarea unui sistem de gestionare a

eficienței energetice (ENEMS-Energy Management System), prin monitorizarea continuă a consumului de energie și analiza comparativă cu alte instalații asemănătoare.

7.3.1 Cerințe suplimentare pentru eficiență energetică

Informații despre tehnicile de recuperare a energiei sunt date în tabelul de mai jos;

Completați tabelul prin:

- Confirmarea faptului că măsura este implementată, sau
- Declararea intenției de a implementa măsura și indicarea termenului de aplicare a acesteia ;
- Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă/aplicabilă pentru activitățile desfășurate.

| Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei | Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N) | Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare |
|---|--|--|
| Recuperarea căldurii din diferite părți ale proceselor, de.ex din soluțiile de vopsire. | D | |
| Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei de uscare. | D | |
| Minimizarea utilizării apei și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei. | D | |
| Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația). | D | |
| Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare. | N | Nu este aplicabil |
| Optimizarea fazelor motoarelor cu comandă electronică. | D | |
| Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatură ridicată) pentru recuperarea căldurii. | N | Nu este aplicabil. |
| Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive) | D | |
| Măsuri optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc. | D (acolo unde este posibil din punct de vedere tehnic) | |
| Procesare continuă în loc de procese discontinue | D | |
| Valve automate | D | |
| Valve de returnare a condensului | N | Nu este aplicabil |
| Utilizarea sistemelor naturale de uscare | D | |
| Altele | - | |

7.4 ALTERNATIVE DE FURNIZARE A ENERGIEI

Informații despre tehnicile de furnizare eficientă a energiei sunt date în tabelul de mai jos

Completați tabelul astfel:

- Confirmați faptul că măsura este implementată, sau
- Declarați intenția de a implementa măsura și indicați termenul de punere în practică ; sau
- Expuneți motivul pentru care măsura nu este relevantă/aplicabilă pentru activitățile desfășurate.

| Tehnici de furnizare a energiei | Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N) | Dacă NU explicați de ce tehnică nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare |
|--|--|--|
| Utilizarea unităților de co-generare; | N | A se vedea cap. 5.7. |
| Recuperarea energiei din deșeuri; | D (deșeurile de lemn sunt utilizate sub formă de combustibil în centrala termică sau în arzătoare) | |
| Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți. | D (gaz metan, respectiv biomasă în locul combustibililor mai poluanți) | |

8 ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

8.1 CONTROLUL ACTIVITĂȚILOR CARE PREZINTĂ PERICOLE DE ACCIDENTE MAJORE ÎN CARE SUNT IMPLICATE SUBSTANȚE PERICULOASE – SEVESO)

| | DA / NU | | DA / NU |
|---|------------|--|------------|
| Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor HG 804/2007 ce transpune Directiva SEVESO? | NU | Dacă da, ați depus raportul de securitate? | - |
| Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor HG 804/2007 ce transpune Directiva SEVESO? | NU. | Dacă da, ați realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore? | - |

Calculul Seveso este prezentat în tabelul următor. Anexa XI la Raportul de Amplasament conține fișele cu date de securitate.

| Denumire | Stare de agregare | Cant. maximă depozitată (t) | Relevanță L59/2016 | Coloana 2* | Coloana 3* | Cant depozitată/ cant. relevantă Col. 2 | Cant depozitată/ cant. relevantă Col. 3 |
|---|-------------------|-----------------------------|--------------------------|------------|------------|---|---|
| Motorină Diesel | Lichid, | 20 | Anexa 1, partea 2 | 2500 | 25000 | 0,008 | 0,0008 |
| GPL | Lichid, s.p. | 5 | Anexa 1, partea 2 | 2500 | 25000 | 0,1000 | 0,0250 |
| Azotat de amoniu | Solid | 15 | Anexa 1, partea 2 | 350 | 2500 | 0,0428 | 0,006 |
| Cerneală | lichid | 1 | R 11 Anexa 1, partea 1 | 5000 | 50000 | 0,0002 | 0,00002 |
| Agent de curățare | lichid | 0,005 | R11 Anexa 1, partea 1 | 5000 | 50000 | 0,000001 | 0,0000001 |
| Apă amoniacală | lichid | 0,12 | R50 Anexa 1, partea 1 | 100 | 200 | 0,0012 | 0,0006 |
| Agent anti-termite | lichid | 1 | R50/53 Anexa 1, partea 1 | 100 | 200 | 0,01 | 0,005 |
| Biocid Biosperse | lichid | 1 | R50 Anexa 1, partea 1 | 100 | 200 | 0,01 | 0,005 |
| Suma | | | | | | 0,1722 | 0,0424 |
| | | | | | | < 1 | < 1 |
| Concluzie: suma câturilor este mai mică ca 1 și prin urmare nu sunt aplicabile prevederile Legii 59/2016 | | | | | | | |

8.2 PLAN DE MANAGEMENT AL ACCIDENTELOR

Utilizând recomandările prevăzute de BAT ca listă de verificare, completați acest tabel pentru orice eveniment care poate avea consecințe semnificative asupra mediului sau atașați planurile de urgență (internă și externă) existente care să prezinte metodele prin care impactul accidentelor și avariilor să fie minimizat. În plus, demonstrați implementarea unui sistem eficient de management de mediu.

| Scenariu de accident sau de evacuare anormală | Probabilitate de producere | Consecințele producerii | Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere | Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce |
|---|----------------------------|---|---|---|
| Instalația de producere a plăcilor de PAL | | | | |
| Incendiu la instalațiile mașinilor din zona uscătorului | Rar | Avarii la instalații | Întreținere regulată a instalațiilor | Anunțarea automată a echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |
| Incendiu în camerele de comandă a instalațiilor IPPC | Rar | Avarii la instalațiile electrice | Sesizori de fum în podeaua dublă a camerelor de comandă și plafonul compartimentului => semnalizare către centrala de incendii; camera de comandă este realizată astfel încât incendiul să nu se răspândească. Instalație de pulverizat în podeaua dublă, sprinklere duble pe tavanul camerei de comandă (declanșare electrică și termică) | Anunțarea automată a echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |
| Incendiu în instalațiile de filtrare a prafului | Rar | Căderea unei părți a instalației, transmiterea incendiului prin conducte; posibilitatea unor explozii de praf | Instalația de protecție împotriva scânteilor (verificată repetat), instalație de anunțare a incendiului cu stingere automată a incendiului; oprirea mașinilor; | Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |
| Incendiu în cicloul uscătorului | Rar | Posibilă transmitere a incendiului în silozurile de așchii uscate resp. în conductele transportatoare. | Folosirea unei instalații de semnalizarea a scânteilor cu stingere automată și deconectare a mașinilor. | Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor |
| Incendiu presă ContiRoll | Rar | Daune la instalația principală a fabricii (ContiRoll) | Senzor de flăcări la presă (lumină intermitentă-senzitivă) Declanșarea automată a unei instalații de stingere cu spumă. Stingere suplimentară cu apă la finalul presei pentru răcirea blatului PAL monitorizarea permanentă a obiectivului Absorbție abur presă curățarea regulată a pieselor instalației (ulei, | Declanșarea instalației de spumă Folosirea stingătorului de incendii Întreruperea sistemelor de absorbție Închiderea automată a alimentării cu ulei hidraulic resp. ulei termal Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a |

| Scenariu de accident sau de evacuare anormală | Probabilitate de producere | Consecințele producerii | Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere | Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce |
|---|----------------------------|---|---|---|
| | | | așchii) | incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor |
| Incendiu la instalația de filtrare a fierăstrăului diagonal | Rar | Incendierea unei părți a instalației. Transmiterea incendiului prin rețeaua de conducte. Posibilă explozie de praf . Posibilă transmiterea a incendiului în conductele de transport spre silozul de granulat. | Întreținerea regulată a echipamentului Folosirea unei instalații de sesizare a scânteilor cu declanșare automată și deconectarea mașinii | Activarea stingerii cu apă Împiedicarea răspândirii incendiului la clădirile învecinate resp. la părți ale instalației Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |
| Incendiu în camera unde se află cazanul de ulei termic | Rar | Volum mare de material inflamabil datorită cantităților mari de ulei termal, distrugerea de instalații de producție esențiale (ContiRoll) | Stingere cu spumă declanșată automat prin senzori de fum. Închiderea clapetelor de închidere rapidă în conductele de aducție către celelalte circuite de încălzire individuale. | Închiderea conductei de gaz către arzător (în exteriorul clădirii) Oprirea automată a arzătorului Închiderea conductelor de aducție către presa ContiRoll și presele de secvență scurtă; Închiderea conductei de aducție către rezervorul de egalizare Închiderea conductei de aducție către rezervorul colector Închiderea conductei de aducție către cazanul de ulei termic Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |
| Scurgeri de gaz | Rar | Consecință a insuficienței de etanșizare; pericol de explozie În caz de explozie e posibilă scurgerea de mari cantități de ulei termal resp. aprinderea | Orificii de aerisire. Clapete de închidere rapidă ce separă instalația de arzător | Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |

| Scenariu de accident sau de evacuare anormală | Probabilitate de producere | Consecințele producerii | Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere | Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce |
|--|----------------------------|---------------------------------------|---|--|
| | | uleiului termal, distrugerea clădirii | | |
| Neetanșeități, fisuri sau avarii la conducta de umplere a rezervorului de ulei termic | Rar | Scurgeri de ulei termic | În momentul umplerii rezervoarelor, la zona de transfer se utilizează un dispozitiv de captare a picăturilor Suplimentar se mai află în imediata apropiere substanțe absorbante de ulei | Împiedicarea pătrunderii de ulei termic în canalizare Aplicarea de material de absorbire a uleiului Înștiințarea responsabilului cu mediul și a pompierilor |
| Neetanșeități, fisuri sau avarii la conductele de ulei termic spre părți ale instalației | Rar | Scurgeri de ulei termic | Întreținerea regulată a echipamentelor mașinii | Decuplarea instalației și închiderea tuturor valvelor importante Împiedicarea pătrunderii de ulei termic în canalizare Pregătirea stingătorului de incendii în zona avariată Aplicarea materialului de absorbire a uleiului Înștiințarea responsabilului pentru protecția mediului și a conducerii tehnice; Anunțarea pompierilor |
| Neetanșeități, fisuri sau avarii la instalațiile hidraulice | Rar | Scurgerea de ulei hidraulic | Toate agregatele hidraulice sunt amplasate într-o cuvă etanșă, impermeabilă, astfel încât toate scurgerile vor fi captate. Nivelul de umplere al acestor cuve este monitorizat, în cazul unei scurgeri, declanșându-se o alarmă. | Împiedicarea pătrunderii uleiului hidraulic în sistemul de canalizare Aplicarea de material de absorbție a uleiului Înștiințarea responsabilului pentru protecția mediului și a pompierilor |
| Avarii la transformatoare | Rar | Scurgere de ulei din transformator | Toate cutiile transformatoarelor sunt echipate cu vane etanșe la ulei | Decuplarea transformatorului Înștiințarea șefului de la întreținere Evacuarea prin pompare a uleiului de transformator scurs |
| Infiltrații în sacii-filtru | Rar | Emisii de praf | Instalațiile de filtrare se controlează săptămânal de către șeful de departament (controlul se documentează în registrul de filtre) Instalațiile de filtrare sunt controlate cu regularitate. Instalațiile de filtrare se verifică o dată pe an de către furnizor. | Decuplarea părții de instalație afectată Schimbarea sacilor – filtru defecti |

| Scenariu de accident sau de evacuare anormală | Probabilitate de producere | Consecințele producerii | Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere | Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce |
|---|----------------------------|--------------------------------------|---|---|
| Funcționare în regim de avarie a arzătorului aferent cazanului cu ulei termic al preseii ContiRoll și preselor de secvență scurtă | Rar | Depășirea valorilor de emisie admise | Arzătoarele se verifică și revizuite regulat de către firma producătoare. În cazul unei imagini neregulate a flăcării se decuplează cazanul și se dispune repararea/verificarea instalației. | Înștiințarea conducerii tehnice, resp. a responsabilului pentru protecția mediului |
| Cădere de curent în instalațiile IPPC | Rar | Pericol de incendiu | Pornirea automată a generatorului de curent pentru situații de urgență | Înștiințarea conducerii tehnice și personalului de servicii Înștiințarea trupei de protecție contra incendiilor și a pompierilor pentru realizarea unei intervenții de stingere Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |
| Centrala termică pe biomasă | | | | |
| Obiective 58 A și 58 C | Rar | Avarii la instalații | Întreținerea regulată a instalațiilor. Sisteme de stingere a incendiilor (sprinklere). | Anunțarea automată a echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalațiilor de stingere a incendiilor; anunțarea imediată a pompierilor. |
| Instalația de producere plăci OSB | | | | |
| Incendiu în uscătoarele cu tambur | Rar | Avarii la instalații | Întreținere regulată a instalațiilor. Sistem de pulverizare cu apă de stins și sistem de apă cu debit mare pentru umplerea tamburului cu apă. | Anunțarea automată a echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalațiilor de stingere a incendiilor (inclusiv sistemul de hidranți); anunțarea imediată a pompierilor. |
| Incendiu în camerele de comandă a instalațiilor | Rar | Avarii la instalațiile electrice | Senzori de fum în podeaua dublă a camerelor de comandă și plafonul compartimentului => semnalizare către centrala de incendii; camera de comandă este realizată astfel încât incendiul să nu se răspândească. Instalație de pulverizat în podeaua dublă, șprinklere duble pe tavanul camerei de comandă (declanșare electrică și termică) | Anunțarea automată a echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor; anunțarea imediată a pompierilor. |

| Scenariu de accident sau de evacuare anormală | Probabilitate de producere | Consecințele producerii | Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere | Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce |
|--|----------------------------|---|---|--|
| Incendiu în instalațiile de filtrare a prafului | Rar | Căderea unei părți a instalației, transmiterea incendiului prin conducte; posibilitatea unor explozii de praf | Instalația de protecție împotriva scânteilor (verificată repetat), instalație de anunțare a incendiului cu stingere automată a incendiului; oprirea mașinilor; | Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor; anunțarea imediată a pompierilor. |
| Incendiu în cicloul uscătorului | Rar | Posibilă transmitere a incendiului în silozurile de așchii uscate resp. în conductele transportatoare. | Folosirea unei instalații de semnalizarea a scânteilor cu stingere automată și deconectare a mașinilor. | Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor; anunțarea imediată a pompierilor |
| Incendiu presă ContiRoll | Rar | Daune la instalația principală a fabricii (ContiRoll) | Senzor de flăcări în interiorul presei și în hala de producție. Declanșarea automată a unui sistem de alarmă și a unei instalații de stingere cu spumă. Stingere suplimentară cu apă la finalul presei pentru răcirea blatului; Monitorizarea permanentă a obiectivului Absorbție abur presă Curățarea regulată a pieselor instalației (ulei, așchii) | Declanșarea instalației de spumă. Folosirea stingătorului de incendii. Întreruperea sistemelor de absorbție. Închiderea automată a alimentării cu ulei hidraulic resp. ulei termic. Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor |
| Incendiu la instalația de filtrare a fierăstrăului diagonal | Rar | Incendierea unei părți a instalației. Transmiterea incendiului prin rețeaua de conducte. Posibilă explozie de praf Posibilă transmiterea a incendiului în conductele de transport spre silozul de granulat. | Întreținerea regulată a echipamentului Folosirea unei instalații de sesizare a scânteilor cu declanșare automată și deconectarea mașinii | Activarea stingerii cu apă. Împiedicarea răspândirii incendiului la clădirile învecinate resp. la părți ale instalației. Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |
| Incendiu în camera unde se află cazanul de ulei termic (Obiectiv 54) | Rar | Volum mare de material inflamabil datorită cantităților mari de ulei termal, distrugerea de instalații de producție | Stingere cu spumă declanșată automat prin senzori de fum. Închiderea clapetelor de închidere rapidă în conductele de aducție către celelalte circuite de încălzire individuale. | Închiderea conductei de gaz către arzător (în exteriorul clădirii). Oprirea automată a arzătorului. Închiderea conductelor de aducție către presa ContiRoll și preșele de secvență scurtă; Închiderea conductei de aducție către rezervorul de egalizare. Închiderea conductei de aducție |

| Scenariu de accident sau de evacuare anormală | Probabilitate de producere | Consecințele producerii | Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere | Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce |
|--|----------------------------|---|--|--|
| | | esențiale | | către rezervorul colector. Închiderea conductei de aducție către cazanul de ulei termic Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |
| Scurgeri de gaz | Rar | Consecință a insuficienței de etanșeizare; pericol de explozie În caz de explozie e posibilă scurgerea de mari cantități de ulei termal resp. aprinderea uleiului termal, distrugerea clădirii | Monitorizare presiune / scurgeri gaz Orificii de aerisire. Clapete de închidere rapidă ce separă instalația de arzător | Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |
| Neetanșeități, fisuri sau avarii la conducta de umplere a rezervorului de ulei termic | Rar | Scurgeri de ulei termic | În momentul umplerii rezervoarelor, la zona de transfer se utilizează un dispozitiv de captare a picăturilor Suplimentar se mai află în imediata apropiere substanțe absorbante de ulei | Împiedicarea pătrunderii de ulei termic în canalizare Aplicarea de material de absorbire a uleiului Înștiințarea responsabilului cu mediul și a pompierilor |
| Neetanșeități, fisuri sau avarii la conductele de ulei termic spre părți ale instalației | Rar | Scurgeri de ulei termic | Întreținerea regulată a echipamentelor mașinii | Decuplarea instalației și închiderea tuturor valvelor importante Împiedicarea pătrunderii de ulei termic în canalizare Pregătirea stingătorului de incendii în zona avariată Aplicarea materialului de absorbire a uleiului Înștiințarea responsabilului pentru protecția mediului și a conducerii tehnice; Anunțarea pompierilor |
| Neetanșeități, fisuri sau avarii la instalațiile | Rar | Scurgerea de ulei hidraulic | Toate agregatele hidraulice sunt amplasate într-o cuvă etanșă, impermeabilă, astfel încât toate scurgerile vor fi captate. Nivelul de umplere al | Împiedicarea pătrunderii uleiului hidraulic în sistemul de canalizare |

| Scenariu de accident sau de evacuare anormală | Probabilitate de producere | Consecințele producerii | Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere | Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce |
|--|----------------------------|--------------------------------------|--|---|
| hidraulice | | | acestor cuve este monitorizat, în cazul unei scurgeri, declanșându-se o alarmă. | Aplicarea de material de absorbție a uleiului Înștiințarea responsabilului pentru protecția mediului și a pompierilor |
| Avarii la transformatoare | Rar | Scurgere de ulei din transformator | Toate cutiile transformatoarelor sunt echipate cu vane etanșe la ulei | Decuplarea transformatorului Înștiințarea șefului de la întreținere Evacuarea prin pompare a uleiului de transformator scurs |
| Infiltrații în sacii-filtru | Rar | Emisii de praf | Presiunea din instalațiile de filtrare este monitorizată, iar instalațiile de exhaustare și filtrare se controlează regulat de către șeful de departament (controlul se documentează în registrul de filtre). Instalațiile de filtrare sunt controlate cu regularitate. Instalațiile de filtrare se verifică o dată pe an de către furnizor. | Decuplarea părții de instalație afectată Schimbarea sacilor – filtru defect |
| Funcționare în regim de avarie a arzătorului aferent cazanului cu ulei termic al preseii ContiRoll | Rar | Depășirea valorilor de emisie admise | Arzătorul se verifică și se revizuieste regulat de către firma producătoare. În cazul unei imagini neregulate a flăcării se decuplează cazanul și se dispune repararea/verificarea instalației. | Înștiințarea conducerii tehnice, resp. a responsabilului pentru protecția mediului |
| Cădere de curent în instalațiile IPPC | Rar | Pericol de incendiu | Pornirea automată a generatorului de curent pentru situații de urgență | Înștiințarea conducerii tehnice și personalului de servicii Înștiințarea trupei de protecție contra incendiilor și a pompierilor pentru realizarea unei intervenții de stingere Anunțarea echipajului responsabil în cazul incendiilor (sms și telefon); utilizarea propriei instalații de stingere a incendiilor (mașina aflată pe amplasament); anunțarea imediată a pompierilor. |

Care dintre cele de mai sus considerați că provoacă cele mai critice riscuri pentru mediu?

Cele mai mari riscuri pentru instalații sunt provocate de declanșarea unui incendiu în zona uscătoarelor pentru așchii. Pericole de explozie există în zona cazanului centralei termice și a buncărelor / silozurilor de stocare așchii.

8.3 TEHNICI

Explicați pe scurt modul în care sunt folosite următoarele tehnici, acolo unde este relevant.

| | Răspuns |
|--|--|
| TEHNICI PREVENTIVE | |
| inventarul substanțelor | A se vedea cap. 3.1. |
| trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că ele nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident | Calitatea materiilor prime este înregistrată și verificată de șeful de la departamentul „Achiziții”. Deșeurile sunt monitorizate și înregistrate de responsabilul cu protecția mediului. Pe amplasament nu se folosesc substanțe chimice care ar putea forma perechi indezirabile. |
| depozitare adecvată | A se vedea cap. 5.4 și 6.3 |
| alarme proiectate în proces, mecanisme de decuplare și alte modalități de control | În caz de incendiu, mașinile și instalațiile se opresc automat; sistem de alarmă în cazul defecțiunilor la electrofiltrul umed (WESP) și la uscătoare și la centrala termică pe biomasă. A se vedea și cap. 8.2. |
| bariere și reținerea conținutului | Încăperea unde se află cazanele cu ulei termic este concepută ca o cuvă de retenție. Instalația uleiului hidraulic este concepută ca o cuvă de retenție. A se vedea și cap. 8.2 |
| cuve de retenție și bazine de decantare | A se vedea cap. 5.4.5 |
| izolarea clădirilor; | Utilizarea sistemului de clădire tip sandwich și izolarea acoperișurilor după cel mai actual stadiu al tehnicii. |
| asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. măsurarea nivelului, alarme independente de nivel înalt, întrerupătoare de nivel înalt și contorizarea încărcăturilor; | Monitorizarea nivelului de umplere din silozuri și rezervoarele de stocare a materiilor prime. |
| sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat | Personalul de la poartă (portari), personal pentru asigurarea securității, gard împrejurul întregului amplasament |
| registre pentru evidența tuturor incidentelor, rateurilor, schimbărilor de procedură, evenimentelor anormale și constatările inspecțiilor de întreținere | Există rapoarte de tură înregistrate electronic A se vedea și cap. 8.2. |
| trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a răspunde și a trage învățăminte din aceste incidente; | Există rapoarte de tură înregistrate electronic A se vedea și cap. 8.2 |
| rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor | A se vedea organigrama (Anexa A.1) |
| proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiunilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice. | Rapoarte de tură privind avariile, defecțiunile Plan privind întreținerea și reparațiile Șeful de tură verifică activitatea |

| | Răspuns |
|--|-------------------------------|
| | personalului din subordine |
| compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificată înainte de epurare sau eliminare | Proceduri interne documentate |
| canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarmă de nivel înalt sau cu senzor conectat la o pompă automată pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie să fie implementat un sistem pentru a asigura că nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minimă | Nu este cazul. |
| alarmele de nivel înalt nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metodă primară de control al nivelului | Nu este cazul. |
| ACȚIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR | |
| îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident | A se vedea cap. 8.2. |
| căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență | A se vedea cap. 8.2. |
| echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare; | A se vedea cap. 8.2. |
| izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apă pluvială, prin rețele separate de canalizare | A se vedea cap. 8.2. |
| Alte tehnici specifice pentru sector | |

9 ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Principalele surse de zgomot și vibrații de pe amplasamentul sunt reprezentate de:

- a) Instalația de producție PAL
 - ✓ Instalațiile de tocare a materialului lemnos (tocătoarele Hombak, Hacke și Grizzly)
 - ✓ Ventilatoarele aferente uscătoarelor de aşchii SS și SM - instalații în aer liber și *sursa semnificativă de zgomote*
 - ✓ Ventilatoarele aferente electrofiltrului uemd (WESP)
 - ✓ Instalațiile de preparare aşchii uscate (în interiorul obiectivului 5)
 - ✓ Zona de formare a covorului de aşchii
 - ✓ Presa ContiRoll
 - ✓ Fierăstrăul diagonal
 - ✓ Concasorul de plăci defecte
 - ✓ Zona răcitoarelor în formă de stea
 - ✓ Presele cu secvență scurtă de la fabricarea PAL melaminat
 - ✓ Cuțitul de tăiere transversală aferent instalațiilor de impregnare
 - ✓ Suflantele din zona cazanelor de încălzire a uleiului termic
- b) Centrala termică pe biomasă
 - ✓ Instalația podelei mobile
 - ✓ Instalații și părți de instalații în sala cazanului
 - ✓ Turbina de abur și instalațiile sale aferente (setul turbo – 85 dB (A) și alte mici instalații (modulele aferente uleiului lubrifiant și de comandă, precum și pompele apei de răcire montate la cota 0)
 - ✓ Turnurile de răcire în contracurent - apa care picură (zgomot de ploaie)
- c) Instalația de producție OSB
 - ✓ Mașinile de aşchiat - instalații în aer liber și *sursa semnificativă de zgomote*
 - ✓ instalațiile de decojire a buștenilor
 - ✓ Ventilatoarele uscătoarelor de aşchii SS și SM - instalații în aer liber și *sursa semnificativă de zgomote*
 - ✓ Presa ContiRoll
 - ✓ Compresoarele de aer
 - ✓ Fierăstrăul diagonal și cele de ajustare a marginilor plăcilor
 - ✓ Concasorul pentru mărunțirea plăcilor defecte
 - ✓ Suflantele diferitelor instalații și a sistemelor de exhaustare a aerului
- d) Instalația de peletizare
 - ✓ Moara cu ciocănele
 - ✓ Instalațiile de presare
 - ✓ Instalația de însăcuire

Alte surse de zgomot, cum ar fi transformatoarele electrice, sistemele de transport pneumatic a prafului de lemn, elevatoarele și benzile transportatoare, nu reprezintă surse semnificative de zgomot în timpul funcționării fabricii.

De asemenea, trebuie menționate și **sursele discontinue** de zgomot, precum:

- circulația rutieră de pe amplasament;
- operațiunile de descărcare/ încărcare a materialelor și materiilor prime pe amplasament.

Instalațiile generatoare de vibrații (tăietoare, instalațiile de șlefuire, suflante, turbina de abur etc.) au fost prevăzute corespunzător cu amortizoare din cauciuc (elemente cu arcuri, tampoane de cauciuc) și

fundații și reazeme corespunzătoare, suficient de masive.

Unele din activitățile enumerate mai sus au loc numai în incinta halelor de producție (presarea covorului de așchii, dimensionarea cu ajutorul fierăstrăului diagonal, mărunțirea prin intermediul concasorului și exhaustarea aerului) având un impact potențial exclusiv asupra personalului direct implicat în aceste activități sau a celor care trec întâmplător prin secțiunile respective. În cadrul halelor de producție unde se desfășoară activități producătoare de zgomot sunt amplasate dispozitive pentru antifoane pentru personalul societății.

Principalele surse de zgomot exterioare sunt: uscătoarele cu tambur și așchietoarele. Uscătoarele cu tambur sunt amplasate la o distanță cuprinsă între 950 și 2.800 m față de primele locuințe, așa cum se observă din tabelul următor.

| Localitatea | Direcția fata de amplasamentul SC Egger România | Distanța fata de principalul punct de emisie (uscătoarele) |
|-------------|---|--|
| Dornești | NE | 1000 m |
| Dornești | NNE | 950 m |
| Satu Mare | SSE | 1860 m |
| Satu Mare | SSE | 1760 m |
| Rădăuți | VSV | 2560 m |

Așchietoarele sunt amplasate la o distanță cuprinsă între 600 și 2.700 m față de primele locuințe, așa cum se observă din tabelul următor.

| Localitatea | Direcția fata de amplasamentul S.C. EGGER România S.R.L. | Distanța fata de principalul punct de emisie (așchietoarele) | Distanța de la limita amplasamentului S.C. EGGER România S.R.L. |
|-------------|--|--|---|
| Dornești | N | 600 m | 380 m |
| Satu Mare | S | 1.600 m | 1.500 m |
| Rădăuți | VSV | 2.900 m | 2.700 m |

9.1 RECEPTORI

| Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată | Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat? | Există un punct de monitorizare specificat care are legatură cu receptorul? | Frecvența monitorizării? | Care este nivelul zgomotului când instalația /sursa (sursele) funcționează? | Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții? |
|---|--|---|--------------------------|---|--|
| Prima casă din localitatea Dornești pe direcția NNE | Nu s-a considerat necesară determinarea nivelului de zgomot la receptori. Nivelul de zgomot a fost măsurat la limita incintei industriale, iar rezultate au arătat faptul că activitățile desfășurate pe platforma industrială EGGER se situează mult sub limita admisă prevăzută în SR EN 10009/2017. | Nu | - | A se vedea tabelul de la cap. 9.3 | Nu. |
| Prima casă din localitatea Satu-Mare pe direcția SSE | | | | | |
| Prima casă din localitatea Satu-Mare pe direcția SE | | | | | |
| Prima casă din localitatea Rădăuți pe direcția VSV | | | | | |

9.2 SURSE DE ZGOMOT

| Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații | Descrieți natura zgomotului sau vibrației | Există un punct de monitorizare specificat? | Care este contribuția la emisia totală de zgomot? | Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot | Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor stabilite în programele pentru conformare |
|--|---|---|--|--|---|
| Instalația de producere plăci PAL | | | | | |
| Instalațiile de tocare (Hombak, Hacke și Grizzly) | 91,7 – 94,5 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligatorietatea operatorilor de a purta căști antifoane. | Nu este cazul. |
| Ventilatoarele aferente uscătoarelor cu tambur | 72 dB(A) | Da. | Localizate în interiorul platformei industriale; zgomotul emis este ecranat de restul instalațiilor de pe platformă. | Construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; | Nu este cazul. |
| Ventilatoare aferente WESP | 63,3 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligatorietatea operatorilor de a purta căști antifoane. | Nu este cazul. |
| Instalații interne din hala 5 (preparare așchii uscate) | 74,6 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligatorietatea operatorilor de a purta căști antifoane. | Nu este cazul. |
| Zona de formare acovorului de așchii | 62,1 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligatorietatea operatorilor de a purta căști antifoane. | Nu este cazul. |

| Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații | Descrieți natura zgomotului sau vibrației | Există un punct de monitorizare specificat? | Care este contribuția la emisia totală de zgomot? | Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot | Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor stabilite în programele pentru conformare |
|--|---|---|---|---|---|
| Presa ContiRoll | 67,5 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | Nu este cazul. |
| Ferăstrău diagonal | 70,3 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | Nu este cazul. |
| Concasorul de plăci defecte | 89,2 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | Nu este cazul. |
| Zona răcitoarelor în formă de stea | 69,8 dB (A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | Nu este cazul. |
| Prese cu secvență scurtă | 67,8 dB (A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | Nu este cazul. |
| Suflanta din zona cazanelor de încălzire a uleiului termic | 76,7 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | Nu este cazul. |
| Centrala termică pe | 85 dB (A) | Da. | Localizate la interior, nu | Încapsularea instalației într-o construcție izolată | Nu este cazul. |

| Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații | Descrieți natura zgomotului sau vibrației | Există un punct de monitorizare specificat? | Care este contribuția la emisia totală de zgomot? | Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot | Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenilor stabilite în programele pentru conformare |
|--|---|---|--|--|---|
| biomasă – setul turbo | | | sunt generatoare de zgomot ambiental | fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligatorietatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Centrala termică pe biomasă | | | | | |
| Instalația podelei mobile | 75 dB(A) | Da. | Localizate în interiorul 58 C, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligatorietatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Instalații și părți de instalații în sala cazanului | 80-85 dB(A) | Da. | Localizate în interiorul clădirii 58 A, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligatorietatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Setul turbo al turbinei de abur | 85 dB(A) | Da. | Localizate în interiorul clădirii 58 B; nu sunt generatoare de zgomot ambiental. | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligatorietatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Alte mici instalații (modulele aferente uleiului lubrifiant și de comandă, precum și pompele apei de răcire montate la cota 0) ce țin de Turbina de abur | 75dB(A) | Da. | Localizate în interiorul halelor, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligatorietatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |

| Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații | Descrieți natura zgomotului sau vibrației | Există un punct de monitorizare specificat? | Care este contribuția la emisia totală de zgomot? | Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot | Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor stabilite în programele pentru conformare |
|--|---|---|---|---|---|
| Turnurile de răcire în contracurent | 90dB(A) | Da. | Nivelul de zgomot este ecranat de obiectivele 58 B und 58 C. | Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Ventilatoarele turnurilor de răcire au fost prevăzute cu difuzoare de atenuare a zgomotului. | |
| Instalația de producere a plăcilor de tip OSB | | | | | |
| Așchietoarele | 92 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Presa ContiRoll | 67 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Compresoarele de aer | 70 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Fierăstrăul diagonal și fierăstraiele de ajustare a marginilor | 70 dB (A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Amplasată în interiorul halei; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |

| Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații | Descrieți natura zgomotului sau vibrației | Există un punct de monitorizare specificat? | Care este contribuția la emisia totală de zgomot? | Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot | Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor stabilite în programele pentru conformare |
|--|---|---|---|---|---|
| Concasorul pentru mărunțirea plăcilor defecte | 89 dB (A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Amplasată în interiorul halei; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Suflantele diferitelor instalații | 70 dB(A) | Da. | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Instalațiile de cojire a buștenilor | 75 dB(A) | Da | Localizare în interiorul incintei industriale. Zgomot ecranat de clădirile din jur. | Inspeții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane | |
| Uscătoarele cu tambur | 79 dB(A) | Da | Localizare în interiorul incintei industriale. Zgomot ecranat de clădirile din jur. | Inspeții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane | |
| Suflantele aferente sistemelor de exhaustare a aerului | 78 dB(A) | Da | Localizare în interiorul incintei industriale. Zgomot ecranat de clădirile din jur. | Inspeții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane | |
| Instalația de peleți | | | | | |
| Moara cu ciocănele | 90 dB(A) | Da | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Inspeții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Presele | 87,5- 90 dB(A); | Da | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Inspeții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |

| Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații | Descrieți natura zgomotului sau vibrației | Există un punct de monitorizare specificat? | Care este contribuția la emisia totală de zgomot? | Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot | Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor stabilite în programele pentru conformare |
|---|---|---|--|---|---|
| Instalația de însăcuire | 77 dB(A). | Da | Localizate la interior, nu sunt generatoare de zgomot ambiental | Inspecții tehnice regulate; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Obligatorietatea operatorilor de a purta căști antifoane. | |
| Alte surse discontinue | | | | | |
| Circulația rutieră de pe amplasament | Discontinuu | Nu | Numărul transporturilor va fi astfel programat încât să se evite un posibil disconfort zonelor rezidențiale din vecinătate | Inspecții tehnice regulate la mijloacele de transport; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; Pentru limitarea nivelului de zgomot aferent traficului, viteza este limitată la 20 km/h și se desfășoară preponderent în zilele lucrătoare și între orele 6.00 – 22.00. | |
| Operațiunile de descărcare/ încărcare a materialelor și materiilor prime pe amplasament | Discontinuu | Nu. | Operații cu caracter neliniar și nepermanent. | Inspecții tehnice regulate la utilajele care manipulează materialele, materiile prime și produsele finite; Monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; | |

Informații suplimentare:

EGGER Romania S.R.L. a planificat încă de la faza de proiect amplasarea surselor principale de zgomot astfel încât acestea să nu amplifice zgomotul ambiental. De exemplu, principalele surse de zgomot exterioare (tocătoare) sunt amplasate la o distanță cuprinsă între 600 și 2.700 m față de primele locuințe. Vibrațiile generate pe amplasamentul instalației de OSB sunt tipice activităților de prelucrare a lemnului (așchietoare, instalații de șlefuire). Pentru limitarea vibrațiilor din cadrul instalației de OSB, structurile instalațiilor generatoare de vibrații au fost proiectate și construite cu amortizoare corespunzătoare, ținând cont de nivelul de vibrații specific fiecărei instalații.

Majoritatea surselor de zgomot (PAL și OSB) sunt amplasate în interiorul halelor de producție. Pentru acestea s-au luat următoarele măsuri: încapsularea instalației într-o construcție izolată fonic; inspecții tehnice regulate; monitorizarea nivelului de zgomot prin măsurători sonometrice regulate; obligativitatea operatorilor de a purta căști antifoane.

Există un tocător extern utilizat pentru pregătirea biomasei la centrala termică pe biomasă.

Instalațiile de decojire sunt poziționate astfel încât clădirile din vecinătate au rol de ecranare a zgomotului.

Toate instalațiile, inclusiv cele generatoare de zgomot sunt noi și corespund BAT, fiind amplasate în clădiri prevăzute din construcție cu izolație fonică.

9.3 STUDII PRIVIND MĂSURAREA ZGOMOTULUI ÎN MEDIU

Dați detalii despre orice studii care au fost făcute

Pentru verificarea conformării cu condițiile stipulate în autorizațiile integrate de mediu (respectarea valorilor din STAS 10009/1998, respectiv 65 dB(A)), se realizează măsurători anuale ale zgomotului ambiental cu un laborator mobil acreditat (Centrul de Mediu și Sănătate Cluj) . Punctele în care se realizează măsurătorile fac obiectul unui plan de determinare noxe (v.Cap. 9.2.4 din Raportul de amplasament) :

Pct 1 - In dreptul podului lângă stația de reglare masurare gaz

Pct 2 - In dreptul cladirii 20 B langă gard

Pct 3 - In dreptul halei 55 gardul înspre Satu Mare

Pct 4 - Lângă rezervorul de apă

Pct 5 - Calea Ferată intrare spre Satu Mare

Pct 6 - In dreptul podului lângă stația de reglare măsurare gaz

Pct 7 - In dreptul cladirii 20 B langă gard

| Referință (Denumirea, anul etc) studiului respectiv | Scop | Locații luate în considerare | Surse identificate sau investigate | Rezultate |
|--|--|--|---|---|
| Rapoarte de încercare din 14.08.2013 (elaborator: Mediu și Sănătate Cluj-Napoca) | Determinarea nivelului de zgomot la limitele amplasamentului fabricii de PAL | 7 puncte în afara halelor de producție, la limita amplasamentului. | Contribuția cea mai mare la zgomotul total de pe amplasament este adusă de instalațiile aflate în aer liber (uscătoarele cu părțile lor componente) | Nu există depășiri ale limitei maxime admise (conform STAS 10009 / 1988).. |
| Rapoarte de încercare din 14.08.2013 (elaborator: Mediu și Sănătate Cluj-Napoca) | Determinarea nivelului de zgomot la locul de muncă | 26 puncte din interiorul și exteriorul halelor de producție | Diferite instalații generatoare de zgomot. Nivelul cel mai mare de zgomot a fost înregistrat în Hala 2 (lângă tocătorul Hombak) | Majoritatea măsurătorilor – în limitele prevăzute de legislația muncii. În incintele unde nivelul de zgomot este depășit este instituită obligativitatea personalului de purta căști antifoane. |

| Referință (Denumirea, anul etc) studiului respectiv | Scop | Locații luate în considerare | Surse identificate sau investigate | Rezultate |
|--|--|--|---|---|
| Rapoarte de încercare din 19.09.2016 laborator mobil: Centru de Mediu și Sănătate Cluj | Detrerminarea nivelului de zgomot in punctele stabilite (ziua și noaptea) | 7 puncte de măsură, determinări (ziua și noaptea) | Valoarea cea mai mare a fost de 69.5 dB pe timp de zi (in Pctul 6). | Valoarea depășită a fost influențată de traficul din zonă (au trecut 71 de mașini mici, 16 autoutilitare, 11 tiruri și o garnitură de tren încărcată cu lemn). In restul punctelor de prelevare nu au fost înregistrate depășiri |
| Rapoarte de încercare din 07.09.2017 laborator mobil: Centru de Mediu și Sănătate Cluj | Detrerminarea nivelului de zgomot in punctele stabilite (ziua și noaptea) | 7 puncte de măsură, determinări (ziua și noaptea) | Valorile cele mai mari au fost de 67,3 dB (pe timp de zi în Pctul 6) și de 70,1 dB(A) (pe timp de zi în punctul 7). | Valoarea depășită în punctul 6 a fost influențată de traficul din zonă (au trecut 86 de mașini mici, 10 autoutilitare, 8 camioane). Valoarea depășită în punctul 7 a fost influențată de traficul din zonă (au trecut 46 de mașini mici, 9 autoutilitare, 10 camioane și o autospecială de Poliție cu sistemul de avertizare acustică în funcțiune). In restul punctelor de prelevare nu au fost înregistrate depășiri. |

9.4 ÎNTREȚINERE

| | Da | Nu | Dacă nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor/măsurilor |
|---|----|----|---|
| Procedurile de întreținere identifica în mod precis cazurile în care este necesară întreținerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot? | Da | | |
| Procedurile de exploatare identifica în mod precis acțiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot? | Da | | |

9.5 LIMITE

La limita amplasamentului SC EGGER România SRL este respectată valoarea limită de 65dB(A), prevăzută în SR EN 10009/1988.

9.6 INFORMAȚII SUPLIMENTARE CERUTE PENTRU INSTALAȚIILE COMPLEXE ȘI/SAU CU RISC RIDICAT

Nu este cazul, a se consulta cap. anterior.

10 MONITORIZARE

Documentele BREF luate în considerare pentru completarea prezentei secțiuni este următorul:

- 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, denumit în continuare *Concluzii BAT*

- Directiva (UE) 2015/2193 a Parlamentului European și a Consiliului privind limitarea emisiilor în atmosferă a anumitor poluanți provenind de la instalații medii de ardere (în curs de transpunere în legislația națională), denumită în continuare *Directiva pe instalații medii de ardere*;

- Ordinul MAPPM nr 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normele metodologice privind determinările emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare, cu modificări ulterioare, denumit în continuare *Ord. 462/1993*.

- *Reference Document on General Principles of Monitoring*, Draft, iulie 2003 (Documentul de Referință cu privire la principiile generale ale monitorizării), denumit în continuare *BREF Monitoring*.

De asemenea, pentru propunerea de monitorizare s-au luat în considerare și rezultatele buletinelor de analiză efectuate conform cerințelor impuse de autoritățile competente pentru protecția mediului prin autorizațiile integrate de mediu.

10.1 MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN AER

Rezultatele buletinelor de analiză a emisiilor sunt anexate Raportului de amplasament.

În urma publicării *concluziilor BAT*, unele din valorile limită de emisie vor trebui modificate, fiind necesară conformarea cu măsurile BAT.

De asemenea, pentru unii parametri, cum sunt pulberile de la instalațiile de prelucrare în amonte și aval a lemnului, nu mai este cazul unei monitorizări periodice deoarece, conform BAT 14 din *Concluziile BAT*, prelevarea de probe poate fi înlocuită cu **monitorizarea continuă a scăderii presiunii în filtru ca parametru surogat orientativ**, lucru care va fi aplicat tuturor cicloanelor și filtrelor-sac care funcționează pe amplasament.

Totodată, în urma adoptării *Directivei privind instalațiile medii de ardere*, emisiile din unele puncte de evacuare se vor conforma limitelor impuse prin această Directivă.

Pentru instalațiile care nu intră sub incidența niciuneia din prevederile de mai sus, valorile limită urmărite se regăsesc în legislația națională (*Ord. 462/1993*).

| Parametru | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare | Este echipamentul calibrat? |
|--------------------------|---|---|-------------------------------------|-----------------------------|
| INSTALAȚIA DE PAL | | | | |
| NOx | Coș dispersie aferent uscătoarelor, presei ContiRoll și răcitoarelor stelare (prevăzut cu electrofiltru umed (WESP) - A1-03.1 | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR EN 14792 | Da |
| | Coș cazan cu ulei termic pentru presa ContiRoll - A1-05.6 | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009 | Da |

| Parametru | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare | Este echipamentul calibrat? |
|--------------------------------|---|---|--------------------------------------|-----------------------------|
| | Coș cazan cu ulei termic pentru presele cu secvență scurtă (KT) – A4-06.1 | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009 | Da |
| | Centrala termica (hala 20 B)-A1-20 b.1 (arzător NOx redus) | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009 | Da |
| | Instalație de impregnare linia I - A2-01.1 (instalație de post-ardere catalitică KAT I) | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009 | Da |
| | Instalație de impregnare linia II - A2-01.1 (instalație de post-ardere catalitică KAT I) | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009 | Da |
| CO | Coș dispersie aferent uscătoarelor, presei ContiRoll și răcitoarelor stelare (prevăzut cu electrofiltru umed (WESP) - A1-03.1 | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009 | Da |
| | Coș cazan cu ulei termic pentru presa ContiRoll - A1-05.6 | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009; | Da |
| | Coș cazan cu ulei termic pentru presele cu secvență scurtă (KT) – A4-06.1 | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009; | Da |
| | Centrala termica (hala 20 B)-A1-20 b.1 (arzător NOx redus) | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009; | Da |
| | Instalație de impregnare linia I - A2-01.1 (instalație de post-ardere catalitică KAT I) | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009; | Da |
| | Instalație de impregnare linia II - A2-01.1 (instalație de post-ardere catalitică KAT II) | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009; | Da |
| Pulberi | Coș dispersie aferent uscătoarelor, presei ContiRoll și răcitoarelor stelare (prevăzut cu electrofiltru umed (WESP) - A1-03.1 | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR EN 13284-1:2002 | Da. |
| Formaldehidă CH ₂ O | Coș dispersie aferent uscătoarelor, presei ContiRoll și răcitoarelor stelare (prevăzut cu electrofiltru umed (WESP) - A1-03.1 | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | US EPA M316, VDI 3484-B2.2; | Da. |
| | Instalație de impregnare linia I - A2-01.1 (instalație de post-ardere catalitică KAT I) | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | US EPA M316, VDI 3484-B2.2; | Da |
| | Instalație de impregnare linia II - A2-01.1 (instalație de post-ardere catalitică KAT I) | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | US EPA M316, VDI 3484-B2.2; | Da |

| Parametru | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare | Este echipamentul calibrat? |
|--|---|---|---------------------------------------|-----------------------------|
| COT | Coș dispersie aferent uscătoarelor, presei ContiRoll și răcitoarelor stelare (prevăzut cu electrofiltru umed (WESP) - A1-03.1 | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR ISO 12619:2002 | Da. |
| | Instalație de impregnare linia I - A2-01.1 (instalație de post-ardere catalitică KAT I) | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR ISO 12619:2002 | Da |
| | Instalație de impregnare linia II - A2-01.1 (instalație de post-ardere catalitică KAT II) | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR ISO 12619:2002 | Da |
| CENTRALA TERMICĂ PE BIOMASĂ | | | | |
| INSTALAȚIA DE PRODUCERE A PLĂCILOR DE TIP OSB | | | | |
| Pulberi | Coș de dispersie aferent instalației de epurare WESP (gaze de ardere din centrala termică și gaze de la uscare în uscătoarele cu tambur) Sursă: D1-5 | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR EN 13284-1 | Da. |
| Formaldehidă | | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | US EPA M316, VDI 3484-B2.2; | Da. |
| COV (COT) | | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR EN 12169; | Da. |
| NOx | | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR EN 14792 | Da. |
| CO | | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR ISO 10396:2008 SR EN 15259:2009 | Da. |
| Pulberi | Coș de dispersie aferent instalației de epurare a gazelor de la Presa ContiRoll sursă: D1-10 | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR EN 13284-1 | Da. |
| Formaldehidă | | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | US EPA M316, VDI 3484-B2.2; | Da. |
| COV (COT) | | Măsurătoare discontinuă, o dată la 6 luni | SR EN 12169 | Da |
| CO | Coș de dispersie aferent cazanului încălzire ulei termic sursă: D1-16 | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR EN 15259:2009 SR ISO 10396:2008 | Da. |
| NOx | | Măsurătoare discontinuă, o dată pe an | SR EN 15259:2009 SR ISO 10396:2008 | Da. |

Descrieți orice programe/măsură diferite pentru perioadele de pornire și oprire.

Perioadele de pornire și oprire a instalațiilor vor fi notificate autorităților competente pentru protecția mediului. EGGER Romania S.R.L. deține un registru privind opririle și pornirile planificate sau accidentale ale instalațiilor.

10.2 MONITORIZAREA EMISIILOR ÎN APĂ

Monitorizarea emisiilor în apă se efectuează conform prevederilor autorizației de gospodărire a apelor nr. 194/2008 (revizuită) în 2017 (a se vedea Anexa VIII.3 la Raportul de amplasament)

10.3 MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN APA SUBTERANĂ

| Parametru | Unitate de măsură | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare |
|---|-------------------|-----------------|---------------------------|------------------------|
| A se vedea Raportul de amplasament, cap. B9.2.2.2.2 | | | | |

10.4 MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE

| Parametru | Unitate de măsură | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare |
|---|-------------------|-----------------|---------------------------|------------------------|
| Nu este cazul. Nu sunt generate ape uzate care să necesite monitorizarea în punctul de evacuare la rețeaua de canalizare internă. | | | | |

10.5 MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA DEȘEURILOR

| Deșeu | Unitate de măsură | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare |
|--|-------------------|-------------------------------|---------------------------|----------------------------|
| Instalația de producere plăci PAL | | | | |
| Șlam WESP | tone | Electrofiltrul umed (WESP) | lunar | Cântărire |
| Plăci de PAL defecte | tone | Producție | lunar | Evaluare volum |
| Praf de lemn | tone | Producție (șlefuire, cernere) | lunar | Evaluare volum |
| Biomasă (resturi de lemn și coajă lemn) | tone | Producție | lunar | Evaluare volum |
| Cenușă | tone | Arderea combustibilului solid | lunar | Cântărire |
| Piatră conținut de lemn | tone | Producție | lunar | Cântărire |
| Nisip amestecat cu praf | tone | Instalația Hamatec | lunar | Cântărire |
| Saci de uree | Tone / buc | Producție | lunar | Cântărire / numărare |
| Deșeuri de sârmă | tone | Producție | lunar | Cântărire |
| Ambalaje lemn | tone | Producție | lunar | Cântărire |
| Reziduuri de la tocarea deșeurilor de lemn | tone | Instalația Grizzly | lunar | Cântărire |
| Hârtie impregnată cu rășini | tone | Producție | lunar | Cântărire / evaluare volum |

| Deșeu | Unitate de măsură | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare |
|--|-------------------|--|---------------------------|-------------------------------------|
| Resturi rășină întărită | tone | Producție | lunar | Cântărire / evaluare volum |
| Deșeuri reziduale/ menajere | tone | Producție și activități administrative | lunar | Evaluare volum |
| Aparatură electrică și electronică și părți componente | tone | Producție și activități administrative/ Întreținere și reparații instalații | lunar | Numărare / evaluare volum(dupa caz) |
| Hârtie și carton (inclusiv hârtie de la impregnare) | tone | Producție (impregnarea hârtiei) și activități administrative | lunar | Cântărire |
| Deșeuri de plastic | tone | Producție și activități administrative | lunar | Cântărire |
| Ambalaje sticlă | tone | Producție și activități administrative | lunar | Cântărire |
| Ambalaje și recipiente din plastic, folii din material sintetic (folii LDPE transparente, colorate, imprimate), poliestiren granulat și folie aerată | tone | Producție și activități administrative | lunar | Cântărire |
| Sticlă uzată contaminată cu substanțe periculoase | tone | Laborator | lunar | Cântărire / evaluare volum |
| Nămol de la stația de epurare și de la preepurarea apelor puviale | tone | Stația de epurare | lunar | Cântărire |
| Deșeuri din fier și oțel (fier vechi) | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Șpan feros | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Furtun hidraulic | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Deșeuri din aluminiu, folii de aluminiu (aluminiu uzat) | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Cabluri uzate | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Baterii de zinc și cărbune | buc | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Numărare |
| Anvelope uzate | buc | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Numărare |
| Filtre de aer (filtre saci Scheuch și diverse filtre | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Numărare |

| Deșeu | Unitate de măsură | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare |
|---|-------------------|--|---------------------------|----------------------------|
| de la alte instalații) | | | | |
| Material abraziv uzat | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Deșeuri de imprimante, tonere | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire / evaluare volum |
| Nămol cu conținut de emulsie (pilitura Fe) | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Emulsie neclorurată | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Ulei hidraulic uzat | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Deșeuri solide grase și uleioase din procesul de fabricație (deșeuri din hala 20B, de ex. lavete, filtre de ulei) | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Lămpi cu vapor de mercur (tuburi luminescente) | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire / evaluare volum |
| Ulei uzat | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Baterii cu electrozi de plumb | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Numărare |
| Deșeuri de uleiuri provenite de la separatorul de produse petroliere | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Lacuri și vopsele uzate cu conținut de solvenți și/ sau metale grele | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Vaselină | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Toluen uzat | tone | Testare calitate produse | lunar | Cântărire |
| Filtre ulei | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Doze spray sub presiune | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |
| Deșeuri de substanțe periculoase și resturi de substanțe chimice pentru încercări privind calitatea produselor | tone | Testare calitate produse | lunar | Cântărire |
| Sticlă uzată (nepericulos) | tone | Mentenanță și întreținerea instalațiilor | lunar | Cântărire |

| Deșeu | Unitate de măsură | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare |
|--|-------------------|--|---------------------------|------------------------|
| Instalația de producere plăci OSB | | | | |
| Șlam WESP și scrubler umed (presa ContiRoll) | t/an | Epurarea gazelor reziduale | Lunar | Cântărire |
| Granulat, capete, tocătură | t/an | Activități de producție | Lunar | Cântărire |
| Șlam de la curățarea decantoarelor de la tuneluri de spălare (particule de lemn și coajă, nisip) | t/an | Activități de producție | Lunar | Cântărire |
| Deșeuri de OSB | m ³ | Activități de producție | Lunar | Evaluare volum |
| Praf de lemn | t/an | Activități de producție | Lunar | Cântărire |
| Biomasă (ex. coajă) | t/an | Activități de producție | Lunar | Cântărire |
| Filtre saci | t/an | Activități de producție | Lunar | Cântărire |
| Cenușă camera de ardere arzătoare | t/an | Activități de producție | Lunar | Cântărire |
| Deșeuri din Fe și oțel | t/an | Întreținere și reparații | Lunar | Cântărire |
| Deșeuri de sârmă | t/an | Activități de producție | Lunar | Cântărire |
| Deșeuri din Al | t/an | Întreținere și reparații | Lunar | Cântărire |
| Deșeuri din Cu | t/an | Întreținere și reparații | Lunar | Cântărire |
| Baterii de zinc și cărbune | t/an | Întreținere și reparații | Lunar | Cântărire |
| Anvelope uzate | t/an | Întreținere și reparații | Lunar | Cântărire |
| Cablu uzat | t/an | Întreținere și reparații | Lunar | Cântărire |
| Deșeu menajer | m ³ | Producție și activități administrative | Lunar | Evaluare volum |
| Deșeuri amestecate (plastic + hârtie) | t/an | Producție și activități administrative | Lunar | Cântărire |
| Hârtie și carton | t/an | Producție și activități administrative | Lunar | Cântărire |
| Ambalaje și recipient din plastic, inclusiv saci de uree, folii din material sintetic | t/an | Producție și activități administrative | Lunar | Cântărire |
| Emulsie neclorurată | t/an | Activități de producție | Lunar | Cântărire |
| Nămol cu conținut de emulsie | t/an | Activități de producție | Lunar | Cântărire |
| Deșeuri solide grase și uleioase | t/an | Întreținere și reparații | Lunar | Cântărire |
| Lămpi vapor mercur (tuburi luminiscente) | buc. | Întreținere și reparații | Lunar | Numărare |
| Ulei uzat | t/an | Întreținere și reparații | Lunar | Cântărire |

| Deșeu | Unitate de măsură | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare |
|--|-------------------|--|---------------------------|-----------------------------------|
| Lacuri și vopsele | t/an | Întreținere și reparații | Lunar | Cântărire |
| Furtunuri hidraulice | t/an | Întreținere și reparații | Lunar | Cântărire |
| Toluen uzat | t/an | Testare calitate produse | Lunar | Cântărire |
| Deșeuri de substanțe periculoase și resturi de substanțe chimice pentru încercări privind calitatea produselor | t/an | Testare calitate produse | Lunar | Cântărire |
| Sticlă uzată, contaminată cu substanțe periculoase | t/an | Testare calitate produse | Lunar | Cântărire |
| Deșeuri de imprimante | t/an | Producție și activități administrative | Lunar | Cântărire |
| Centrala termică pe biomasă | | | | |
| Deșeuri solide grase și uleioase (provenite, de ex. din ateliere: lavete, filtre de ulei) | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Cântărire |
| Uleiuri uzate | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Cântărire |
| Lămpi cu vapori de mercur (tuburi fluorescente) | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Numărare/Cântărire/Evaluare volum |
| Deșeuri amestecate din fier și oțel (fier vechi) | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Cântărire |
| Deșeu menajer | t/an | De pe întreg amplasamentul instalației | Lunar | Evaluare volum |
| Cenușă (cenușă zburătoare și cenușă umedă = șlam) | t/an | Arderea combustibilului | Lunar | Cântărire |
| Instalația de producere peleți | | | | |
| Rumeguș, talaș, așchii, granulat, resturi de scândură recuperate din filtre și site | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Evaluare volum |
| Praf de lemn separat în filtrele furtun | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Evaluare volum |
| Deșeuri din material plastic (tip PET, bidoane PVC etc.) | t/an | Producție și activități administrative | Lunar | Cântărire |
| Deșeuri metalice feroase de la întreținerea instalației de peletare | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Cântărire |

| Deșeu | Unitate de măsură | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare | Metoda de monitorizare |
|--|-------------------|--|---------------------------|-----------------------------------|
| Deșeuri metalice neferoase de la întreținerea instalației de peletare | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Cântărire |
| Deșeuri menajere | t/an | Producție și activități administrative | Lunar | Evaluare volum |
| Filtrele textile uzate de la instalațiile de purificare aer | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Numărare |
| Uleiuri uzate | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Cântărire |
| Lavete îmbibate cu hidrocarburi (de la întreținerea instalației de peleți) | t/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Cântărire |
| Lămpi cu vapori de mercur (tuburi fluorescente) | buc/an | Întreținere și mentenanță | Lunar | Numărare/Cântărire/Evaluare volum |

| | |
|---|--|
| Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deșeuri. | Raportările lunare privind evidența lunară a gestiunii deșeurilor Raportul anual de mediu |
|---|--|

10.6 MONITORIZAREA MEDIULUI

10.6.1 Contribuția la poluarea mediului

Este cerută monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației?

Condițiile și frecvența de monitorizare a calității mediului sunt stabilite, pe termen lung prin autorizațiile integrate de mediu distinct pentru Fabrica de Pal (autorizație integrată de mediu 4/01/09.2008 revizia 4 la data de 10.02.2014) și Fabrica de OSB, centrala termică pe biomasă și Instalația de peletare (autorizație integrată de mediu nr 1 din 01.10.2013) precum și în autorizația de gospodărire a apelor nr. 194/26.08.2008, revizuită în 2017, care integrează tot amplasamentul cu excepția Fabricii de adezivi și rășini (titular SC Egger Technologia SRL).

În prezent, societatea realizează investigații privind calitatea următorilor factori de mediu: aer, apă și zgomot.

În afara amplasamentului S.C. EGGER România S.R.L. monitorizează periodic calitatea emisiilor la receptorii sensibili din vecinătate, cu toate că nu există impuneri în autorizațiile integrate de mediu. Conform prevederilor AIM nr. 11/26.10.201, S.C. EGGER Technologia S.R.L. (producție adezivi și rășini de impregnare) efectuează măsurători la poluantul formaldehidă în două puncte exterioare platformei industriale EGGER. Rezultatele măsurate se situează cu mult sub limita prevăzută de legislația în vigoare (STAS 12574/87). A se vedea și Raportul de Amplasament.

10.6.2 Monitorizarea impactului

Descrieți orice monitorizare a factorilor de mediu realizată sau propusă privind efectele emisiilor.

10.6.2.1 Calitate aer ambiental

Pentru monitorizarea calității aerului ambiental, reprezentanții grupului EGGER au contractat în cursul anului 2017 societatea Balint Analitika KFT (Budapesta) pentru determinări la limita incintei și la cele mai apropiate localități a nivelului de imisii atmosferice. Se vor lua în discuție determinările făcute la limita amplasamentului cu instalațiile toate funcționale astfel încât să fie surprinsă întreaga activitate de pe amplasament. De asemenea pentru comparație se vor lua în discuție și imisiile atmosferice la limita amplasamentului fără funcționarea instalațiilor de pe amplasament. Determinările au fost făcute în 8 puncte reprezentate după cum urmează:



| IMISII limita amplasamentului; Toate instalațiile funcționale | | | | | | | | |
|---|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|-------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Formaldehida | 2,27 | 2,81 | 3,74 | 6,51 | 12,50 | 2,50 | 1,67 | 2,42 |
| Acetaldehida | 2,14 | 2,59 | 2,48 | 6,87 | 9,64 | 2,5 | 1,75 | 2,14 |
| Benzen | <0,47 | <0,47 | 0,57 | <0,47 | <0,47 | <0,47 | 0,36 | <0,47 |
| Toluen | <0,51 | <0,51 | 0,43 | <0,51 | <0,51 | <0,51 | 0,36 | <0,51 |
| Etilbenzen | <0,56 | <0,56 | <0,04 | <0,56 | <0,56 | <0,56 | 0,07 | <0,56 |
| Xileni | <0,54 | <0,54 | 0,14 | <0,54 | <0,54 | <0,54 | 0,29 | <0,54 |
| Alfa pinen | <0,71 | 8,50 | 45,37 | 110,36 | 91,96 | 2,83 | 0,29 | <0,71 |
| Beta –pinen | <0,71 | <0,71 | 4,15 | 5,66 | 5,66 | <0,71 | 0,15 | <0,71 |
| 3 carenă | <0,94 | 7,51 | 17,67 | 58,11 | 48,74 | <0,94 | <0,04 | <0,94 |
| Limonen | <0,84 | <0,84 | 4,08 | 10,00 | 11,66 | <0,84 | 0,44 | <0,84 |
| Pentani C 5 | <0,51 | <0,51 | <0,04 | <0,51 | <0,51 | <0,51 | 0,22 | <0,51 |
| Hexani (C6) | <0,57 | <0,57 | <0,04 | <0,57 | <0,57 | <0,57 | 0,36 | <0,57 |
| Heptani (C7) | <0,65 | <0,65 | <0,04 | <0,65 | <0,65 | <0,65 | 0,94 | <0,65 |
| Octani (C8) | <0,71 | <0,71 | <0,04 | <0,71 | <0,71 | <0,71 | 0,29 | <0,71 |
| HC alfatice | <0,84 | <0,84 | <0,04 | <0,84 | <0,84 | <0,84 | 1,67 | <0,84 |

| | | | | | | | | |
|--------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| C9-C15 | | | | | | | | |
| NO2 | 10,10 | 9,05 | 9,71 | 11,70 | 14,36 | 13,30 | 11,81 | 11,17 |
| SO2 | 4,51 | 5,00 | 10,09 | 6,76 | 6,28 | 5,47 | 7,74 | 5,79 |
| PM 10 | | | 25,41 | | | | 28,63 | |
| PM 2,5 | | | 15,71 | | | | 19,68 | |

IMISII limita amplasamentului Nici o instalație funcțională

| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--|-------|-------|-------|------------|--------|-------|-------|-------|
| benzen | <0,59 | <0,59 | <0,59 | <0,59 | <0,59 | <0,59 | <0,59 | <0,59 |
| toluen | <0,64 | <0,64 | <0,64 | <0,64 | <0,64 | <0,64 | <0,64 | <0,64 |
| etilbenzen | <0,7 | <0,7 | <0,7 | <0,7 | <0,7 | <0,7 | <0,7 | <0,7 |
| xileni | <0,68 | <0,68 | <0,68 | <0,68 | <0,68 | <0,68 | <0,68 | <0,68 |
| alfa-pinen | 7,12 | 17,83 | 19,68 | 171,8 3 | 395,38 | 30,47 | <0,89 | 1,78 |
| beta-pinen | <0,89 | <0,89 | <0,89 | 8,86 | 21,28 | 7,17 | <0,89 | <0,89 |
| 3-carenă | 9,43 | 16,53 | 18,96 | 91,54 | 187,94 | 11,87 | <1,18 | 4,72 |
| limonen | <1,05 | <1,05 | <1,05 | 16,69 | 31,32 | 8,44 | <1,05 | <1,05 |
| pentani (C ₅) | <0,64 | <0,64 | <0,64 | <0,64 | <0,64 | <0,64 | <0,64 | <0,64 |
| hexani (C ₆) | <0,72 | <0,72 | <0,72 | <0,72 | <0,72 | <0,72 | <0,72 | <0,72 |
| heptani (C ₇) | <0,82 | <0,82 | <0,82 | <0,82 | <0,82 | <0,82 | <0,82 | <0,82 |
| octani (C ₈) | <0,89 | <0,89 | <0,89 | <0,89 | <0,89 | <0,89 | <0,89 | <0,89 |
| HC alifatice C ₉ -C ₁₅ | 7,12 | 17,83 | 19,68 | 171,8 3 | 395,38 | 30,47 | <0,89 | 1,78 |
| NO2 | 12,71 | 13,40 | 14,12 | 15,31 | 16,66 | 14,82 | 18,11 | 12,04 |
| SO2 | 6,48 | 5,88 | 5,70 | 6,04 | 7,26 | 7,13 | 7,91 | 6,27 |

De asemenea s-au efectuat măsurători ale imisiilor în principalele localități din jurul amplasamentului, după cum urmează:

-localitatea Rădăuți –aldehide în 6 puncte din oraș prin metoda pasivă și la Primăria Rădăuți prin metoda activă (formaldehida și acetaldehida); COV în 6 puncte din oraș, prin metoda pasivă și la Primăria Rădăuți prin metoda activă; NO₂ și SO₂ în 6 puncte din oraș prin metoda pasivă și la Primăria Rădăuți prin metoda activă; PM10 și PM2,5 la Primăria localității Rădăuți;

-localitatea Dornești –aldehide, COV-uri, NO₂ și SO₂ prin metoda activă, PM10 și PM 2,5 la Primăria Dornești;

-localitatea Satu Mare - aldehide, COV-uri, NO₂ și SO₂ prin metoda activă, PM10 și PM 2,5 la Primăria Satu Mare;

-localitatea Frătăuții Vechi - aldehide, COV-uri, NO₂ și SO₂ prin metoda activă, PM10 și PM 2,5 la Frătăuții Vechi;

A fost elaborat un studiu de dispersie a poluanților în aer, plecând de la toate sursele de emisii din zona de studiu (inclusiv emisiile de COV). Conform rezultatelor studiului 55% din emisia de formaldehida de pe amplasament se realizează pe cosuri de 53 m înaltime fizica (înaltimea efectivă: peste 100 m), restul de 45% fiind emisă la o înălțime fizică de aproximativ 20 m. Coșurile mari asigură o dispersie pe un teritoriu mai mare cu valori ale concentrațiilor mai mici, coșurile care au o înaltime mai mică dispersează pe un teritoriu mai mic însă cu o valoare mai mare a concentrațiilor de formaldehidă.

Valorile concentrațiilor medii anuale au fost calculate la 0,002 [$\mu\text{g}/\text{m}^3$], cele medii zilnice la 0,168 [$\mu\text{g}/\text{m}^3$], iar cele medii orare la 0,367 [$\mu\text{g}/\text{m}^3$], valori mult sub VLE (pentru mediile zilnică și orară) din STAS 12574-87 privind calitatea aerului înconjurător în spații protejate.

Studiul mai arată că valoarea de fond estimată a concentrației de formaldehidă din zona amplasamentului SC Egger România SRL (inclusiv zonele rezidențiale învecinate) se situează între 2-6 [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]. În acest context aportul de 1 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ de creștere a concentrației de formaldehidă ca urmare a activității de pe amplasamentul Egger produce într-o mică măsură o deteriorare suportabilă de durată scurtă (mediere de o oră sau o zi) a calității aerului, dar pe ansamblu (mediere pe un an) aceasta valoare scade semnificativ până la 0,1 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, valoarea fiind nesemnificativă față de valorile limită admise.

De asemenea, conform prevederilor din AIM nr. 11/26.10.2011 EGGER Technologia S.R.L. are obligația de a monitoriza indicatorul formaldehidă la imisie, în exteriorul platformei industriale, pe direcția principală a vântului. Astfel, concentrațiile de formaldehidă sunt măsurate trimestrial în cele 2 puncte de imisie descrise mai sus. Conform buletinelor de analiză, până în prezent, concentrațiile de formaldehidă la imisie se situează cu mult sub limita prevăzută de STAS 12574/87. Buletinele de analiză la imisie sunt prezentate în Anexa IX.B la Raportul de Amplasament.

Monitorizarea emisiilor în aer se efectuează în conformitate cu prevederile AIM nr. 4/01.09.2008 revizuită. Rezultatele celor mai recente măsurători se găsesc în Anexa IX.A. la Raportul de amplasament.

10.6.2.2 Calitatea apei

| Parametru/factor de mediu | Studiu/metoda de monitorizare | Concluzii (dacă au fost trase) |
|---|-------------------------------|--------------------------------|
| Calitatea apei pe evacuările de efluenți – la râul Suceava respectiv pârâul Saha – este monitorizată periodic de către Titular prin intermediul laboratoarelor specializate din cadrul Administrației Naționale Apele Române, conform obligațiilor legale și prevederilor din autorizația de gospodărire a apelor nr. 194/2008, revizuită în 2017. În cazul depășirii limitelor la evacuare, se impune monitorizarea impactului se face de către Administrația Națională Apele Române, conform prevederilor legale. | | |

| | |
|---|---|
| Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană. | Autorizația de gospodărire a apelor nr. 194/26.08.2008 revizuită cunr 97/22.05.2017 |
|---|---|

10.6.2.3 Zgomot

Nivelul de zgomot este monitorizat anual, atât la limita incintei industriale, cât în interiorul și exteriorul halelor de producție ale fabricilor

| Punct de măsurare | Nivel de zgomot măsurat dB(A)-conform raportului de încercare RI nr 1661 /19.09.2016 | | Valoarea maximă admisă conform STAS 10009/88 | Concluzii (dacă au fost trase) |
|--|--|---------|--|--------------------------------|
| | ziua | noaptea | | |
| Incinta EGGER | | | | |
| Punct 1 - în dreptul podului lângă stația de reglare-măsurare de gaz | 59,5 | - | 65 | Sub limita maximă admisă |
| Punct 2 – în dreptul clădirii 20 B lângă gard | 62,8 | | 65 | Sub limita maximă admisă |
| Punct 3 – în | 56,8 | | 65 | Sub limita maximă admisă |

| Punct de măsurare | Nivel de zgomot măsurat dB(A)-conform raportului de încercare RI nr 1661 /19.09.2016 | | Valoarea maximă admisă conform STAS 10009/88 | Concluzii (dacă au fost trase) |
|---|--|---------|--|--------------------------------|
| | ziua | noaptea | | |
| Incinta EGGER | | | | |
| dreptul halei 55 , gardul înspre Satu Mare | | | | |
| Punct 4 – limită incintă, lângă rezervorul de apă | 51,5 | | 65 | Sub limita maximă admisă |
| Punct 5 – calea ferată înspre Satu Mare | 58,9 | | 65 | Sub limita maximă admisă |
| Punct 6 – în dreptul podului lângă stația de reglare măsurare gaz | - | 53,2 | 65 | Sub limita maximă admisă |
| Punct 7 – în dreptul clădirii 20 B lângă gard | | 57,2 | 65 | Sub limita maximă admisă |
| Punctul 8-în dreptul halei 55 gardul înspre Satu Mare | | 55,2 | 65 | Sub limita maximă admisă |
| Punctul 9-lângă rezervorul de apă | | 60,6 | 65 | Sub limita maximă admisă |
| Punctul 10-calea ferată înspre Satu Mare | | 51 | 65 | Sub limita maximă admisă |
| Punctul 11 –limită incintă în dreptul tancului de metanol | 55,3 | 55,1 | 65 | Sub limita maximă admisă |

| | |
|---|---|
| Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare | Rapoarte de încercare sunt anexate Raportului de Amplasament. |
|---|---|

10.7 MONITORIZAREA VARIABILELOR DE PROCES (VEZI TABELUL 4.6)

Descrieți monitorizarea variabilelor de proces:

| Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare: | Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați |
|---|---|
| materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare; | Calitatea materiilor prime este evaluată pe baza certificatelor de calitate de însoțire a transportului și a fișelor de securitate a produsului și prin analize efectuate în laboratoarele proprii. |
| oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura în cuptor sau în emisiile de gaze; | Excesul de oxigen în focarele de ardere este controlat automatizat. Monoxidul de carbon este indirect controlat prin controlul arderii. |

| Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare: | Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați |
|--|---|
| | <p>Monitorizarea principală a parametrilor de proces se realizează în camerele de control (o cameră de control aferentă centralei termice și o cameră de control aferentă instalației de OSB, precum și camera de control aferentă procesului de producție PAL și camera de control aferentă instalațiilor de impregnare).</p> <p>Din camera de comandă se monitorizează fluxul de gaze reziduale și temperatura acestora, debitul și temperatura apei pentru scrubere căderea de tensiune pentru precipitatoarele electrostatice; scăderea vitezei și a presiunii în filtrele cu saci.</p> <p>La instalația PAL, se monitorizează temperatura gazelor reziduale; debitul și temperatura apei pentru WESP; căderea de tensiune pentru precipitatoarele electrostatice; scăderea vitezei și a presiunii în filtrele cu saci.</p> |
| eficiența instalației atunci când este importantă pentru mediu; | <p>Procesul de producție este monitorizat 24 de ore de personal instruit în acest sens. Suplimentar, în punctele cheie ale producției sunt instalate camere video.</p> <p>Avariile sunt identificate imediate pe monitoarele calculatoarelor de proces.</p> |
| consumul de energie în instalație și la punctele individuale de utilizare în conformitate cu planul energetic (continuu și înregistrat); | <p>Instalațiile și consumul de energie aferent sunt monitorizate în permanență în camera de control. În cazul unor defecțiuni, pe ecranul calculatoarelor apare o alarmă.</p> |
| calitatea fiecărei clase de deșeuri generate. | <p>Deșeurile generate sunt înregistrate, monitorizate și raportate lunar.</p> |
| Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului. | A se vedea cap. 4.6. |

10.8 MONITORIZAREA PE PERIOADELE DE FUNCȚIONARE ANORMALĂ

A se vedea cap. 4.6. și cap. 8.2.

Procesele tehnologice principale sunt monitorizate continuu de personalul responsabil în camerele de control (camera de control aferentă procesului de producție PAL și camera de control aferentă instalațiilor de impregnare, precum și o cameră de control pentru centrala termică și o cameră de control pentru instalația de OSB).

În cazul apariției unei avarii, pe monitorul calculatoarelor din camerele de control apare o alarmă, în timp ce local acționează vizual și auditiv o alarma locală, iar echipa de intervenție primește un SMS de avertizare. În funcție de situație, are loc imediat oprirea automată a instalației sau intervenția de urgență a personalului tehnic. Incidentul este documentat în sistemul intern de supraveghere (SAP) și rapoartele de tură și evaluat intern. În plus, pentru verificarea stării fizice a echipamentelor și instalațiilor sunt prevăzute revizii periodice.

În cazul unor emisii pe perioadele de funcționare anormală, va fi chemat de urgență un laborator acreditat pentru evaluarea emisiilor și a impactului asupra mediului.

În cazurile în care instalația de epurare a gazelor reziduale (WESP) de la **instalația PAL** se defectează, procesul de producție este oprit automat imediat, gazele fiind evacuate prin două coșuri de avarie:

- Coș de avarie corespunzător uscătorului 1 (amplasat după uscătorul 1): sursa A1-03.2
- Coș de avarie corespunzător uscătorului 2 (amplasat după uscătorul 2): sursa A1-03.4

În cazul unei avarii la instalațiile de epurare a gazelor provenite de la liniile de impregnare, procesul este stopat automat, iar gazele sunt eliminate prin intermediul a două coșuri de avarie (câte unul pentru fiecare instalație de epurare): A2-01.2 și A2-02.2.

Centrala termică pe biomasă are construit un coș de avarie (D2-5.1) integrat în sistemul gazelor de ardere, care constă, în principiu dintr-o conductă verticală cu diametrul de 1.600mm și înălțimea de 31m (cu 3m mai înalt decât sala cazanului), și care va servi la evacuarea gazelor de ardere din instalație, în cazuri excepționale, când gazele nu mai pot fi trecute prin uscătoarele de așchii și/sau prin electrofiltrul umed (v. Anexa D.1). În astfel de situații, clapeta coșului de avarie se va deschide pentru a permite oprirea centralei termice pe biomasă în condiții de siguranță.

În cazul **instalației de OSB** au fost instalate următoarele coșuri de avarie (v. Anexa D.2):

- Coș de avarie aferent *camerei de ardere* a arzătorului pentru SS: sursa D1-5.2 (în caz de avarie la camera de ardere aferentă uscătorului pentru SS);
- Coș de avarie aferent *camerei de ardere* a arzătorului pentru SM: sursa D1-5.4 (în caz de avarie la camera de ardere aferentă uscătorului pentru SM);
- Coș de avarie aferent *uscătorului* pentru SS (amplasat după uscătorul SS): sursa D1-5.1 (în caz de avarie la uscătorul pentru SS);
- Coș de avarie aferent *uscătorului* pentru SM (amplasat după uscătorul SM): sursa D1-5.3 (în caz de avarie la uscătorul pentru SM).

În cazurile în care instalația de epurare a gazelor reziduale (WESP) se defectează, procesul de producție este oprit automat imediat, gazele fiind evacuate prin cele două coșuri de avarie aferente uscătoarelor: D1-5.1 și D1-5.3.

11 DEZAFECTARE

11.1 MĂSURI DE PREVENIRE A POLUĂRII LUATE ÎNCĂ DIN FAZA DE PROIECTARE

Utilizarea rezervoarelor și conductelor subterane este evitată atunci când este posibil (doar dacă nu sunt protejate de o izolație secundară sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Pe amplasamentul fabricii nu există rezervoare subterane sau alte structuri subterane ce ar putea reprezenta surse de risc privind contaminarea solului. Singurele structuri subterane aferente instalațiilor tehnologice sunt rețelele de alimentare cu apă, conducte alimentare gaz metan, conducte alimentare energie electrică.

Este prevăzută drenarea și curățarea rezervoarelor și conductelor înainte de demontare?

Da. De ex. conductele de gaz sunt curățate cu ajutorul azotului, uleiul este golit din conductele și pompele transportatoare.

Lagunele și depozitele de deșeuri sunt concepute având în vedere eventuala lor golire și închidere.

Nu este cazul.

Izolația este concepută astfel încât să fie impermeabilă, ușor de demontat și fără să producă praf și pericol?

Da

Materialele folosite sunt reciclabile (luând în considerare obiectivele operaționale sau alte obiective de mediu)?

Da.

11.2 PLANUL DE ÎNCHIDERE A INSTALAȚIEI

În vederea evitării oricăror riscuri de poluare și aducerii amplasamentului la o stare satisfăcătoare d.p.d.v. al calității factorilor de mediu, în cazul întreruperii definitive a activităților desfășurate pe amplasament vor fi implementate următoarele măsuri prevăzute în Planul de închidere a instalației. Astfel, pentru demontarea instalațiilor sunt prevăzute următoarele măsuri generale:

- obținerea actelor administrative necesare operațiunilor de demolare: autorizația de demolare, acordurile de debranșare utilități (gaz metan, energie electrică, etc.);
- anunțarea oricărui eveniment cu implicații asupra mediului;
- restricționarea accesului terților pe amplasament;
- întocmirea unei situații clare privind clădirile și instalațiile ce rămân întregi în vederea schimbării destinației acestora; în cazul în care clădirile sunt deteriorate și nu prezintă siguranță, ele vor fi demolate;
- oprirea și decuplarea de la sistemele de alimentare și evacuare a tuturor componentelor instalațiilor tehnologice, agregatelor și dispozitivelor auxiliare acestora, în special a celor care pot genera emisii semnificative;
- golirea și curățarea instalațiilor înainte de dezmembrare conform procedurilor interne;
- verificarea nivelului potențial de contaminare a solului și apei freactice prin efectuarea de foraje pe amplasament;
- în cazul în care o anumită suprafață de sol urmează să fie decopertată pentru a se înlătura impactul potențial al poluanților identificați în sol, se va încerca înlocuirea acestuia cu un sol din regiune, care să aibă o compoziție cât mai apropiată de cea a solului inițial;
- tratarea și gestiunea deșeurilor rezultate din dezafectări se va realiza în conformitate cu prevederile legale în vigoare.

Planul de închidere al fabricii se actualizează în funcție de planul de reorganizare/ modificare a fluxurilor tehnologice din cadrul EGGGER Romania S.R.L. și va fi transmis autorității responsabile de emiterea autorizației integrate de mediu. În cazul luării deciziei de încetare definitivă a activității, autoritatea de mediu va fi înștiințată din timp și se vor respecta în totalitate cerințele reglementărilor legale în vigoare cu privire la încetarea activității, dezafectarea instalațiilor, refacerea amplasamentului și predarea autorizației integrate de mediu.

11.3 STRUCTURI SUBTERANE

Pentru fiecare structură subterană identificată în planul de mai sus se prezintă pe scurt detalii privind modul în care poate fi golită și curățată/decontaminată și orice alte acțiuni care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din funcțiune în condiții de siguranță atunci când va fi nevoie. Identificați orice aspecte nerezolvate.

| Structuri subterane | Conținut | Măsuri pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță |
|--|---|---|
| Rețele de alimentare cu apă în scopuri igienico-sanitare și tehnologice | Apă de alimentare și apă uzată menajeră | Debransarea de la sistemul de alimentare cu apă și de canalizare. |
| Rețele alimentare gaz metan | Gaz metan | Decuplarea de la rețeaua de alimentare cu gaz și curățarea conductelor cu N2. |
| Rețele de electricitate | Curent electric | Decuplarea de la sistemul de alimentare cu energie electrică. |
| Obiectivul 58 C, transportul biomasei către grătarul de ardere | Biomasă | Golirea instalației. |
| Rezervorul colector de la Obiectivul 51 (pentru apa de necesară pentru spălare și încălzire bușteni) | Apă cu resturi de lemn și nisip | Golirea instalației. |
| Rezervor colector Obiectiv 53 (apă spălare a uscătoarelor) | Așchii și apă | Golirea instalației. |
| Rezervor colector Obiectiv 50 (pentru colectare apei reziduale rezultată de la cojirea buștenilor) | Apă și resturi de lemn | Golirea instalației. |
| Rezervor colectare Obiectiv 55 (pentru colectarea reziduurilor de la bucătăria de adezivi) | Apă și resturi de adezivi | Golirea instalației. |
| Rezervor de colectare presa ContiRoll | Așchii de lemn | Golirea instalației. |

11.4 STRUCTURI SUPRATERANE

Pentru fiecare structură supraterană identificați materialele periculoase (de ex. izolațiile de azbest) pentru care ar putea fi necesară o atenție sporită la demontare și/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potențiale este mai importantă decât soluțiile, cu excepția cazului în care dezafectarea este iminentă.

| Clădire sau altă structură | Materiale periculoase | Alte pericole potențiale |
|--|-----------------------------|--------------------------|
| Instalația de PAL | | |
| Hala 1 – prepararea așchiilor | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 02 – siloz rumeguș | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 03 – siloz rumeguș | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 01 – siloz rumeguș | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Hala 2 – prepararea tocăturii | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 04 – siloz așchii umede | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 05 – siloz așchii umede | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 06 – siloz așchii umede | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 07 – siloz așchii umede | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 08 – siloz așchii umede | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Hala 3 – alimentare cu energie | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 16 – siloz praf sitare | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 17 – siloz praf șlefuire | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 18 – siloz praf de lemn - combustibil | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 15 / hala 4 – siloz material rebut / incluviv camera sprinklerelor | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Hala 5 – prepararea așchiilor uscate | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 9 – siloz protecție la foc SM | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 10 – siloz protecție la foc SS | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 11 – siloz material granulat | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 12 – siloz așchii uscate SM | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 13 – siloz așchii uscate SM | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Siloz 14 – siloz așchii uscate SS | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Halele 6 / 7 / 8 – producție / finisare / depozit plăci brute | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Halele 10 / 11 – impregnarea hârtiei / depozit de hârtie brută | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Hala 13 – laminarea cu ajutorul preselor cu secvență scurtă | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Hala 14 – depozit produse tăiate sau finisate | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Hala 20 A –clădire administrativă | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Hala 20 B – atelier | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |

| Clădire sau altă structură | Materiale periculoase | Alte pericole potențiale |
|---|-----------------------------|--------------------------|
| Instalația de PAL | | |
| | periculoase. | |
| Clădirea 25 – portar | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Clădirea 26 – stație pompe, rezervoare sprinklere, bazine de reținere, decantor | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Hala 15: instalația de reciclare | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Construcția 16: preuscător | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Instalația de OSB | | |
| Obiectiv 50: cojire bușteni | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Obiectiv 51: aşchiere | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Obiectiv 51A: tunelurile de spălare și încălzire | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Obiectiv 52: uscătoare | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Obiectiv 53: WESP | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Obiectiv 54: preparare aşchii uscate | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Obiectiv 55: producție (include rezervoarele de stocare a substanțelor chimice) | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Obiectiv 56: finisare | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Obiectiv 57: depozit produse finite OSB | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Centrala termică pe biomasă | | |
| Obiectiv 58 A: sala cazanului | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Obiectiv 58 B: sala turbinelor | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Obiectiv 58 C: hală de combustibil (biomasă) | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Estacade de conducte pentru transfer abur, transfer condensat și transfer apă tratată | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |
| Instalația de peleți | | |
| Obiectiv 28 | Fără materiale periculoase. | Nu este cazul. |

Harta structurilor supraterane se află în Anexa II.2 la Raportul de Amplasament.

11.5 BATALURI

| | |
|---|----------------|
| Bataluri | |
| Identificați toate batalurile | Nu este cazul. |
| Care sunt poluanții/agenții de contaminare din apă? | Nu este cazul. |

| | |
|---|----------------|
| Cum va fi eliminată apa? | Nu este cazul. |
| Care sunt poluanții/agenții de contaminare din sediment/nămolul? | Nu este cazul. |
| Cum va fi eliminat sedimentul/nămolul? | Nu este cazul. |
| Cât de adânc pătrunde contaminarea? | Nu este cazul. |
| Cum va fi tratat solul contaminat de sub lagună? | Nu este cazul. |
| Cum va fi tratată structura lagunei pentru recuperarea terenului? | Nu este cazul. |

11.6 DEPOZITE DE DEȘEURI

| | |
|---|--|
| Depozite de deșeuri | |
| Identificați metoda ce asigură că orice depozit de deșeuri de pe amplasament poate îndeplini condițiile echivalente de încetare a funcționării; | Nu este cazul, pe amplasament nu se vor depozita definitiv deșeuri |
| Există studiu de expertizare sau autorizație de funcționare în siguranță? | |
| Sunt implementate măsuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafața depozitelor? | |

11.7 ZONE DIN CARE SE PRELEVEAZĂ PROBE

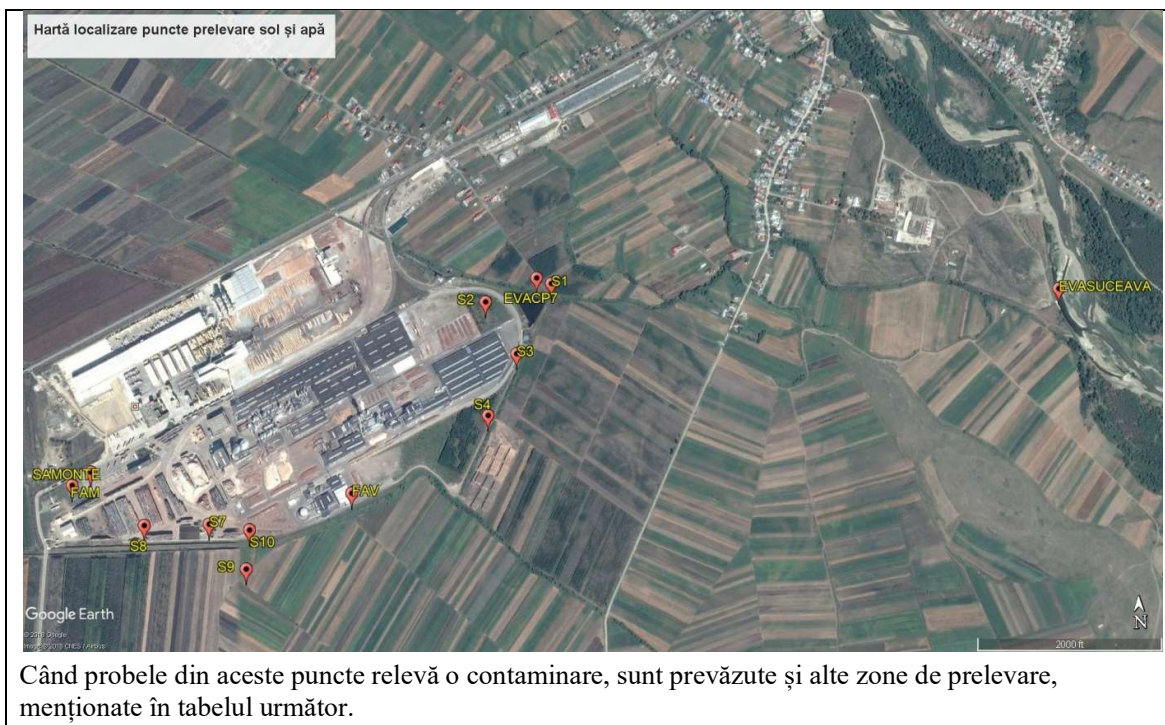
Datorită implementării unor măsuri de întreținere și bună gospodărire, cât și de prevenire a impactului asupra mediului, în situații normale de funcționare nu se întrevăd riscuri de contaminare a solului/subsolului și implicit a apelor subterane de mică adâncime. Totuși, în mod indirect, pot exista unele surse accidentale de poluare.

Zonele cu potențial de poluare de unde vor fi prelevate probe pentru analiza calității solului și apei subterane, în cazul dezafectării terenului sunt enumerate în tabelul de mai jos.

În principiu, se recomandă prelevarea probelor de sol în aval și amonte de locațiile sensibile (rampa de spălare auto, zona încărcare/ descărcare materii prime, bucătăria de adezivi, instalația uleiului termic a preseii ContiRoll etc.), cât și de-a lungul conductei de evacuare a apelor în râul Suceava.

Platforma fiind aproape în întregime impermeabilizată, iar sistemele de canalizare a apelor uzate și a celor pluviale sunt funcționale și verificate cu periodicitate, riscul de contaminare a solului sunt minime, prin urmare în autorizațiile de mediu valabile la momentul actual nu au fost impuse măsuri de monitorizare a acestora, ci doar măsuri de protecție și prevenire a contaminării lor.

Totuși, conform prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale, art. 16, alin. 3), în autorizația integrată de mediu este obligatorie monitorizarea, cel puțin o dată la 10 ani, a solului, dacă nu se impune o monitorizare sistemică a riscului de contaminare. Pentru a identifica posibilitatea apariției acestui risc, în cadrul Raportului de amplasament au fost realizate măsurători ai unor indicatori de calitate pentru sol și subsol care vor constitui valori de referință pentru monitorizarea la 10 ani impusă prin Legea 278/2013. Punctele de prelevare ale solului și apelor subterane sunt prezentate în figura următoare (9 puncte perimetrice amplasamentului, din care 7 în interior și 2 în exteriorul acestui, pentru sol și 2 puncte de prelevare ape subterane, unul).



| Zone/locații în care se preleveaza probe de sol/apa subterană | Motivație |
|---|---|
| Zona de încărcare / descărcare materii prime | Posibile scurgeri de manipularea materiilor prime |
| Zona depozitului de rășini și agenți de impregnare | Posibile scurgeri de rășini. |
| Rețeaua de canalizare a apelor uzate menajere și a apelor pluviale murdare | Posibile infiltrări datorită fisurării conductelor de apă uzată menajeră / ape pluvială |
| Hala 20b Zona atelierelor de întreținere și reparații Depozitarea uleiurilor uzate | Posibile scurgeri de substanțe chimice |
| Separatorul de produse petroliere de la stația de carburanți și rampa de spălare auto | Posibile scurgeri de produse petroliere |
| Zona de încărcare / descărcare materii prime instalația de OSB | Posibile scurgeri de manipularea materiilor prime |
| Zona depozitare substanțe chimice instalația de OSB (Obiectiv 55) și centrala termică pe biomasă (Obiectiv 58B) | Posibile scurgeri de substanțe chimice |

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

| Studiu | Termen (lună și an) |
|----------------|---------------------|
| Nu este cazul. | - |

12 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALAȚIA

| | |
|---|--|
| <p>Sunteți singurul deținător de autorizație integrată de mediu pe amplasament?</p> <p>Dacă da, treceți la Secțiunea 13</p> | <p>Nu. Pe amplasamentul SC EGGER Romania S.R.L. există și un alt deținător de AIM, SC EGGER Technologia SRL, care operează instalația de producere adezivi.</p> <p>SC EGGER România SRL deține la momentul actual 2 autorizații integrate de mediu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Autorizația integrată de mediu nr 4/01.09.2008, revizuită la 16.01.2009, 28.03.2011, 29.06.2012 și 10.02.2014 (pentru obiectivul Fabrica de panouri aglomerate din lemn (PAL) – titular EGGER Romania SRL - Autorizația integrată de mediu nr 1/01.10.2013 (pentru obiectivul Centrală termică pe biomasă. Instalația de OSB. Instalația de peleți – titular EGGER România SRL, după transferul de la titularul SC EGGER Energia SRL (Decizia APM Suceava nr 4037/23.05.2014) <p>Pe platforma industrială EGGER există și alți operatori economici, care funcționează în baza actelor de reglementare corespunzătoare</p> |
|---|--|

| Titular | Activitate autorizată | Document de referință |
|--------------------------|---|--|
| EGGER Technologia S.R.L. | Producerea de adezivi și rășini de impregnare | AIM nr. 11/26.10.2011 (în curs de revizuire) |
| FE Agrar SRL | Activități auxiliare pentru producția vegetală (ierbicide culturale) Alte activități de curățenie (activități de salubritate pe platforma EGGER România SRL) | AM 432/04.12.2013 |

| |
|--|
| <p>Amplasamentul instalațiilor SC EGGER Romania S.R.L. se află în extremitatea de NE a județului Suceava, pe teritoriul administrativ al municipiului Rădăuți și al comunei Satu Mare, pe un teren cu folosință industrială, din cadrul platformei industriale EGGER, în partea centrală a zonei industriale EGGER-Schweighofer.</p> <p>În ceea ce privește componentele noului sistem de management al apelor din cadrul platformei EGGER, acestea sunt localizate în interiorul și în exteriorul platformei industriale EGGER, pe teritoriul administrativ al localităților Satu Mare, Dornești și Rădăuți.</p> <p>În cadrul platformei industriale EGGER (75,93ha), instalațiile de producție și administrative ocupă o suprafață de cca 14,4 ha din care în administrarea EGGER România SRL cca 92,4% . In cadrul platformei industriale EGGER, cca 45% reprezintă spații verzi și neamenajate, și cca 52,3% suprafețe betonate, asfaltate și căi de acces rutiere și cale ferată.</p> <p>Anterior actualei utilizări industriale, terenul a avut destinație agricolă. Analizele de sol efectuate pe amplasament au concluzionat că terenul nu prezintă o poluare istorică.</p> <p>Obiectivele platformei industriale EGGER România nu au fost amplasate într-o zonă cu resurse biologice sau ecologice importante. Vegetația zonei a constat predominant din câteva specii de arbuști și ierburi care creșteau de-a lungul canalelor de desecare și ca linii de separație între diferitele parcele de teren. Totuși, datorită caracterului mlăștinos al terenului și prezenței canalelor de desecare care traversau amplasamentul, în zona au existat și specii de vegetație hidrofilă. Conform declarațiilor primăriilor pe raza cărora se află fabrica, s-au folosit îngrășăminte chimice, considerate însă nerelevante pentru utilizarea actuală a terenului. De asemenea, analizele</p> |
|--|

de sol efectuate înainte de realizarea obiectivului nu au evidențiat prezența unei poluări istorice.

Vecinătățile platformei industriale EGGER România SRL sunt următoarele:

- În N – NV : platforma industrială SC Holzindustrie Schweighofer SRL, unde funcționează fabrică de cherestea și centrala termică pe biomasă Bio Electrica Transilvania SRL; calea ferată și DN 17A, terenuri agricole ale municipiului Rădăuți;
- În N – NE: terenuri agricole și case aparținând localității Dornești
- În E : terenuri agricole aparținând de comunele Dornești și Satu Mare, apoi râul Suceava și o cale ferată;
- În S: canalul pârâului Saha și terenuri agricole aparținând comunei Satu Mare.
- în V: canalul pârâului Saha, terenuri agricole aparținând comunei Satu Mare și municipiului Rădăuți.

Vecinătățile componentelor sistemului de management al apelor sunt:

- conducta de evacuare a apelor uzate tehnologice și pluviale de categoria II cât și conducta de aducțiune a apei sunt amplasate parțial în interiorul platformei industriale EGGER, în partea de S a acesteia, respectiv în exteriorul acesteia, pe un traseu situat la SE și E de platforma industrială EGGER, de-a lungul drumurilor comunale de exploatare agricolă, până în secțiunea confluenței dintre pârâul Dornești și râul Suceava. Conductele situate în exteriorul platformei industriale EGGER nu traversează localități;
- sistemul de captare și aducțiune a apei subterane de mică adâncime din terasa râului Suceava - zona care este exploatată este amplasată la circa 2 km E de platforma industrială EGGER, respectiv la S de localitatea Dornești, pe malul drept al râului Suceava, în zona de confluență dintre pârâul Dornești și râul Suceava.

În zona adiacentă platformei industriale EGGER România nu se găsesc zone declarate protejate, cea mai apropiată arie Natura 2000 fiind reprezentată de Râul Suceava (ROSCI0379 - sit de importanță comunitară), care se află la E de amplasamentul platformei industriale EGGER, la o distanțe cuprinse între 0,6 și 1,4 km, respectiv la cca. 2,8 km față de punctele de emisie principale ale instalațiilor de producție: (A1-03.1 WESP PAL) și D1-5 WESP OSB.

12.1 SINERGII

Luați în considerare și descrieți dacă există sau nu posibilitatea de apariție a sinergiilor cu alți deținători de autorizație de mediu față de următoarele tehnici sau față de altele care sunt pertinente pentru instalație.

| Sinergii | Observație |
|--|--|
| Utilizarea comună a infrastructurii existente pe platforma industrială EGGER cu alți operatori de pe platforma industrială: căi de acces pe platforma industrială, părți din calea ferată și drumurile din interiorul platformei industriale | Proprietarul platformei industriale este EGGER Romania S.R.L. Utilizarea infrastructurii existente de către ceilalți titulari de activitate este permisă conform prevederilor <i>contractelor de suprafață</i> încheiate între EGGER Romania S.R.L. și EGGER Technologia S.R.L., F.E. Agrar. |
| Racordarea la rețelele de alimentare cu utilități (apă și canalizare) și dreptul de acces la utilitățile publice (curent electric, gaz metan) | Conform prevederilor <i>contractelor de suprafață/contractului de închiriere</i> încheiate între EGGER Romania S.R.L și ceilalți operatori economici de pe platforma industrială EGGER, respectiv a <i>contractelor de furnizare a apei</i> și a <i>contractelor de servicii de canalizare</i> . Consumul propriu de utilități este monitorizat de fiecare consumator în parte. Alimentarea cu apă se face prin intermediul SC EGGER România SRL, care furnizează apă și către SC EGGER Technologia SRL. În cadrul acestei unități se află stația de tratare a apei, care produce mai multe categorii de apă tratată (demineralizată, dedurizată, etc) pe care o folosește parte în instalațiile proprii, și |

| Sinergii | Observație |
|--|--|
| | parte le returnează SC EGGER România SRL pentru folosința tehnologică |
| Apele uzate menajere de la EGGER Technologia S.R.L. sunt colectate în rețelele de canalizare și dirijate către stația de epurare a EGGER Romania S.R.L. Apa menajeră epurată, împreună cu apele uzate tehnologice colectate de la EGGER Technologia S.R.L., precum și apele pluviale de pe întreaga platformă (după decantare) sunt amestecate în bazinele de omogenizare, după care sunt evacuate împreună în emisar. | Conform procedurilor interne documentate și contractelor încheiate între EGGER Romania S.R.L. cu EGGER Technologia S.R.L. |
| Utilizarea comună a combustibililor pentru funcționarea mijloacelor rutiere (GPL și motorină) | Stația de GPL și rezervorul de motorină sunt situate pe amplasamentul EGGER Romania S.R.L. Consumul de combustibil este contorizat separat de către fiecare consumator, prin intermediul cartelelor magnetice de alimentare. |
| Transferul produselor finite a EGGER Technologia S.R.L. (adezivi și rășini de impregnare) către EGGER Romania S.R.L. în scopul utilizării acestora în procesele de producție (plăci PAL/OSB și hârtie impregnată) | Conform procedurilor interne documentate. Conform prevederilor contractului de achiziții încheiat între EGGER Romania S.R.L. și EGGER Technologia S.R.L. |
| Transferul tocăturii, talașului și rumegușului de la Holzindustrie Schweighofer S.R.L. cu ajutorul unui sistem închis de transfer | Fabrica de cherestea din vecinătate nu se află pe amplasamentul platformei industriale EGGER. |
| Mentenanța utilajelor de transport este asigurată de EGGER Romania S.R.L. pentru toți operatorii economici de pe platforma industrială EGGER. | Conform procedurilor interne documentate. Conform prevederilor contractului de servicii mentenanță, încheiat între EGGER Romania S.R.L. și restul operatorilor economici de pe platformă |
| Stația de tratare apă a EGGER Technologia asigură necesarul de apă tratată (industrială, demineralizată, dedurizată, apă de răcire) la nivelul întregii platformei EGGER | Conform prevederilor contractuale dintre operatorii de pe platformă. |
| Laboratorul pentru verificarea calității din cadrul EGGER Technologia asigură pe bază de proceduri proprii verificarea calității apei de la nivelul întregii platforme. | Conform procedurilor interne documentate. |
| Aburul produs de instalația Formox (22 bari) a S.C. EGGER Technologia S.R.L. este transferat către centrala termică a S.C. EGGER România S.R.L. în treapta de cogenerare; după detensionare aburul se întoarce la S.C. EGGER Technologia S.R.L. pentru încălzirea diverselor instalații. | Conform procedurilor interne documentate și prevederilor contractuale dintre S.C. EGGER Romania S.R.L. și S.C. EGGER Energia S.R.L. |

Luați în considerare și descrieți dacă există sau nu posibilitatea de apariție a sinergiilor cu alți deținători de autorizație de mediu față de următoarele tehnici sau față de altele care sunt pertinente pentru instalație.

| Tehnică | Oportunități |
|---|--|
| proceduri de comunicare între diferiții deținători de autorizație; în special cele care sunt necesare pentru a garanta că riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat; | Între operatorii economici mai sus amintiți există proceduri interne de comunicare la nivelul factorilor decizionali (conducerea societăților) și la nivelul responsabililor cu protecția mediului, din cadrul fiecărei societăți, fără a exista o relație de condiționare reciprocă. |
| beneficierea de economiile de scară pentru a justifica instalarea unei unități de cogenerare; | Nu este cazul. |
| combinarea deșeurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalații în care deșeurile sunt utilizate la producerea de energie / unei instalații de cogenerare; | Nu este cazul. |
| deșeurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime într-o altă instalație; | Nu este cazul. |
| efluentul epurat rezultat dintr-o activitate având calitate corespunzătoare pentru a fi folosit ca sursă de alimentare cu apă pentru o altă activitate; | Nu este cazul. |
| combinarea efluenților pentru a justifica realizarea unei stații de epurare combinate sau modernizate; | Da. Apele uzate menajere de la toți operatorii economici de pe platforma industrială EGGER sunt colectate separat și epurate în stația de epurare mecano-biologică aparținând EGGER Romania S.R.L. |
| evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect dăunător asupra unei activități aflate în vecinătate; | Da. Amplasarea tuturor obiectivelor de investiții pe platforma industrială EGGER a luat în considerare distanțele față de depozitul de stocare a materialului lemnos și față de sursele de risc de pe amplasamentul fabricii de adezivi a EGGER Tehnologia S.R.L. |
| contaminarea solului rezultată dintr-o activitate care afectează altă activitate – sau posibilitatea ca un Operator să dețină terenul pe care se află o altă activitate; | Da. EGGER Romania S.R.L. este proprietarul terenului platformei industriale EGGER, pe care își desfășoară activitatea și ceilalți operatori economici amintiți. Există un risc foarte redus de poluare a solului, având în vedere măsurile constructive corespunzătoare care au fost luate: conducte etanșe, amplasarea rezervoarelor de stocare în cuve de retenție impermeabile, inspecții regulate și mentenanță conform planurilor interne, etc. |
| Altele. | - |

12.2 SELECTAREA AMPLASAMENTULUI

Decizia privind locația din județul Suceava pentru construirea și operarea unei fabrici de produse lemnoase a fost luată după o analiză a mai multor opțiuni (locații din Polonia, Bulgaria și din vestul României) și s-a bazat, printre altele, pe următoarele criterii:

- România constituie o piață de desfacere în dezvoltare, reprezentată de numărul mare de locuitori și de capacitățile ridicate de export;
- cererea mare pentru produse de bună calitate;
- investiții majore realizate în România de producători de mobilier din lemn; EGGER Romania S.R.L. este deja un furnizor de materie primă pentru mulți producători de mobilă

din Romania;

- abundența materiei prime (deșeuri din lemn-rumeguș, capete din lemn și lătunoaie rezultate din resursele forestiere din zonă, evaluate că pot asigura o exploatare durabilă pe termen mediu și lung), ca și existența în Suceava și în județele din jur a numeroase gateri care pot furniza materia primă la prețuri accesibile prin reducerea semnificativă a costurilor de transport; instalațiile de PAL/OSB utilizează cu preponderență deșeuri de la prelucrarea primară a lemnului din zonă, ceea ce conduce la rezolvarea uneia din problemele de management al deșeurilor în regiune.
- amplasarea în imediata vecinătate a fabricii de cherestea (S.C. Holzindustrie Schweighofer S.R.L.), care reprezintă o sursă de aprovizionare cu materie primă;
- existența unei bune infrastructuri – posibilitatea racordării cu ușurință la magistrala de alimentare cu energie electrică, legături de transport rutiere și noduri de cale ferată în imediata apropiere a amplasamentului, precum și posibilitatea de acces la un port maritim (Constanța);
- vecinătatea unor piețe de desfacere semnificative (Ucraina, Moldova);
- mâna de lucru calificată, bazată pe tradiția îndelungată a locuitorilor din zonă și prin disponibilitatea acesteia, ca urmare a închiderii a numeroase fabrici de profil.

Conceptul de exploatare pentru **centrala termică pe biomasă** a fost elaborat special pentru instalația existentă de OSB din Rădăuți, astfel încât nu a fost luat în considerare un alt amplasament în cadrul platformei industriale EGGER, între cele două existând o relație de complementaritate atât ca funcții cât și utilitate. Costurile pentru construirea conductei de transfer a aerului fierbinte, care leagă centrala termică pe biomasă și uscătoarele instalației de OSB sunt foarte ridicate (~ 20.000,- €/m), și prin urmare, s-a decis amplasarea centralei termice cât mai aproape de uscătoare. De asemenea, calea de transport a cojii de la instalația de cojire până la podeaua mobilă este foarte scurtă și de aceea ideală d.p.d.v. logistic. Din aceste motive, poziția centralei termice pe biomasă este optimă, neexistând alternative mai bune de amplasare. De asemenea, amplasarea centralei în cadrul platformei industriale EGGER reprezintă un avantaj logistic pentru valorificarea deșeurilor lemnoase nepericuloase generate de activitățile desfășurate în imediata vecinătate. Astfel, concomitent cu costurile de transport se reduc și emisiile în aer corelate cu transportul deșeurilor. Prin construirea unei centrale termice pe biomasă, se va rezolva o problemă legată de managementul deșeurilor lemnoase de pe platforma industrială EGGER, dar și de pe plan local, regional și chiar național

Din punct de vedere al protecției mediului, selectarea inițială a amplasamentului a avut în vedere următoarele aspecte:

- distanțe semnificative față de ariile protejate Natura 2000;
- distanța față de așezările umane (cea mai apropiată locuință se află la 950 m față de principalul punct de emisie – WESP).

13 LIMITE DE EMISII

Inventarul emisiilor și compararea cu valorile limită de emisie stabilite/admise

13.1 EMISII ÎN AER ASOCIATE CU UTILIZAREA BAT-URILOR

Activitatea de producere a plăcilor de tip PAL/OSB (cu o capacitate de producție mai mare de 600m³ pe zi) este listată în Anexa 1, pct. 6.1 lit. c) a Legii nr. 278/2013 *privind emisiile industriale* (care transpune în legislația noastră Directiva 2010/75/UE - Directiva IED *privind emisiile industriale*).

Pentru acest sector au fost stabilite la nivelul Uniunii Europene, Concluzii BAT 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.*

Conform Deciziei de punere în aplicare (UE) 2015/2119, concluziile BAT privind producerea panourilor pe bază de lemn se aplică următoarelor activități:

- ✓ Fabricarea de panouri pe bază de lemn
- ✓ Instalațiile de ardere situate pe amplasament (inclusiv motoare) care generează gaze fierbinți pentru încălzirea directă a uscătoarelor
- ✓ Fabricarea de hârtie impregnată cu rășini

Conform acestei mențiuni, aceste activități sunt acoperite de secțiunea 6.1. litera (c) din Anexa 1 la Directiva 2010/75/UE, și anume:

- ✓ *Producerea în instalații industriale a unui sau a mai multora dintre următoarele tipuri de panouri din lemn: panouri numite plăci din așchii de lemn orientate (OSB), plăci aglomerate din lemn (PAL) sau plăci fibrolemnoase (PFL), cu o capacitate de producție mai mare de 600 mc/zi*

Pe amplasamentul EGGER Romania se pot încadra la instalații de ardere care generează gaze fierbinți pentru încălzirea directă a uscătoarelor, următoarele:

- Centrala termică pe biomasă (83 MW pentru încălzire termică și cogenerare) : 43 MW energie termică (producere abur fierbinte) și 40 MW energie termică (producere gaze fierbinți)
- Uscătoarele de așchii de la instalația OSB
 - o Arzătorul de 30 MW de la uscătorul de așchii SS
 - o Arzătorul de 35 MW de la uscătorul de așchii SM
- Uscătoarele de așchii de la instalația PAL
 - o Arzătorul de 40 MW de la uscătorul de așchii SS
 - o Arzătorul de 35 MW de la uscătorul de așchii SM
- Arzătoarele de la uscarea primară și secundară a hârtiei impregnate cu rășini
 - o 2 linii a câte 11 arzătoare de 0,385 MW fiecare = 2 x 3,85MW = 7,7 MW

Acestor instalații li se vor aplica măsurile BAT de monitorizare prevăzute în Concluziile BAT privind producerea panourilor pe bază de lemn, inclusiv valorile limită de emisie prevăzute aici.

b) Având în vedere puterea termică nominală a centralei termice pe biomasă (83 MW), precum și puterile nominale însumate ale arzătoarelor de la uscătoarele de așchii PAL (40 și 35 MW – coș comun), și ale arzătoarelor de la uscătoarele de așchii OSB (35 și 30 MW – coș comun), care depășesc 50 MW, **teoretic ar putea intra sub prevederile Cap. III al Legii 278/2013, respectiv instalații mari de ardere, cu aplicarea măsurilor de monitorizare impuse de Concluziile BAT pentru instalații de ardere de mari dimensiuni.**

c) Deoarece, însă, instalațiile menționate produc gaze de ardere care sunt utilizate pentru uscarea

directă a așchiilor, respectiv a hârtiei impregnate, acestor instalații li se aplică prevederile art.28 alin (2), neintrând prin urmare sub incidența Directivei pe instalații de ardere de dimensiuni mari.

d) Pe amplasament mai funcționează și alte instalații de ardere, folosite la încălzirea indirectă a proceselor tehnologice sau a altor instalații, care nu vor fi acoperite de Concluziile BAT mai sus menționate, ci ar putea fi acoperite, după caz, de:

- Legea 278/2013 (și valorile limită din Anexa 5 – pentru instalații mari de ardere)
- Directiva (UE) 2015/2193 a Parlamentului European și a Consiliului privind limitarea emisiilor în atmosferă a anumitor poluanți provenind de la instalații medii de ardere
- Ordinul MAPPM nr 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normele metodologice privind determinările emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare, cu modificări ulterioare.

Aceste instalații de ardere sunt:

- Arzătorul pe gaz al centralei termice de la clădirea 20 b (mentenanță) – 0,635 MW
- Arzătoarele pe gaz ale celor 2 instalații de ardere catalitică a gazelor provenite de la instalația de impregnare a hârtiei (KAT 1 și KAT 2) – 2 x 1 MW
- Arzătorul pe gaz al instalației de ulei termic de la presa ContiRoll de la instalația PAL – 10 MW
- Arzătorul pe gaz al instalației de ulei termic de la presa ContiRoll de la instalația OSB – 8,8 MW
- Arzătorul pe gaz al instalației de laminare a plăcilor PAL (presele cu secvență scurte KT) – 5,5 MW

În același timp, aceste instalații de ardere, a căror putere nominală însumată este mai mică de 50 MW (26,935 MW), au coșuri de evacuare diferite și fiecare individual este sub 15 MW, **prin urmare nu intră sub incidența Directivei de instalații mari de ardere, deci nu li se aplică valorile limită de emisie din Anexa 5 a Legii 278/2013.**

Directiva pe instalații medii de ardere acoperă instalațiile de ardere cu putere termică instalată mai mare sau egală cu 1 MW și mai mică de 50 MW, indiferent de tipul de combustibil. Prin urmare, sub incidența acestei Directive intră:

- Arzătoarele pe gaz ale celor 2 instalații de ardere catalitică a gazelor provenite de la instalația de impregnare a hârtiei (KAT 1 și KAT 2) – 2 x 1 MW
- Arzătorul pe gaz al instalației de ulei termic de la presa ContiRoll de la instalația PAL – 10 MW
- Arzătorul pe gaz al instalației de ulei termic de la presa ContiRoll de la instalația OSB – 8,8 MW.
- Arzătorul pe gaz al instalației de laminare a plăcilor PAL (presele cu secvență scurte KT) – 5,5 MW.

Având în vedere că gazele reziduale ale acestor instalații sunt evacuate prin coșuri diferite, lor li se vor aplica individual limitele de emisie stabilite pentru poluanți de această Directivă (NOx), și se va monitoriza emisia de CO pentru toate. Excepție fac emisiile de la arzătoare celor 2 instalații de ardere catalitică a gazelor provenite de la instalația de impregnare a hârtiei (KAT1 și KAT2), care sunt evacuate pe un coș comun cu emisiile de la uscătoare, pentru fiecare linie de impregnare, monitorizarea acestora realizându-se în baza Concluziilor BAT pentru producerea plăcilor de lemn (aplicabile emisiilor de la uscătoare).

e) Instalația de ardere care deservește centrala termică de la clădirea 20b (putere nominală de 0,635

MW), nu este sub incidența Directivei privind instalațiile medii de ardere, se vor aplica măsurile de monitorizare și limitele impuse prin legislația existentă (Ordinul MAPPM nr 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normele metodologice privind determinările emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare, cu modificări ulterioare). Conform buletinelor de analiză privind măsurătorile la emisii, puse la dispoziția autorităților competente pentru protecția mediului, EGGER Romania S.R.L. respectă valorile limită la emisie impuse prin Concluziile BAT și reglementările menționate mai sus. (v. Anexa IX.A la Raportul de Amplasament).

13.1.1 Emisii în aer

Emisii în aer aferente instalației PAL

| Activitate | Emisie | Puncte de emisie | valori limită la emisie stabilite prin BAT si alte reglementări | Unități de măsură | Tehnici care pot fi considerate a fi BAT | Orice abatere de la limită – faceți justificarea aici |
|--|------------|-----------------------|---|--------------------|---|--|
| Uscarea aşchiilor de lemn SS și SM Presarea, dimensionarea și răcirea plăcilor - presa ContiRoll și dispozitivul de racier în formă de stea | NOx | Coş dispersie A1-03.1 | 250 | mg/Nm ³ | Arzător cu NOx redus | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 18 (tab.2) |
| | CO | | 250 (praf lemn) | mg/Nm ³ | Programarea automată a funcționării arzătorului | Ordin 462/1993 (anexa 2) |
| | COV (Ctot) | | 200 | mg/Nm ³ | Electrofiltru umed – WESP (spălare) | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 18 (tab.1) |
| | Pulberi | | 30 (flux mixt ardere+ pulberi lemn) | mg/Nm ³ | | |
| | HCHO | | 10 | mg/Nm ³ | | |
| Încălzirea uleiului termic pentru presa ContiRoll | CO | A1-05.6 | 100 | mg/Nm ³ | Programarea automată a funcționării arzătorului | Ordin 462/1993 (anexa 2) |
| | NOx | | 350/250 | mg/Nm ³ | Arzător cu NOx redus | Ordin 462/1993 (anexa 2) / Directiva pe instalatii medii de ardere (din 2025) (Anexa II, tab. 2) |
| Încălzirea uleiului termic pentru presele cu secvență | CO | A4-06.1 | 100 | mg/Nm ³ | Programarea automată a funcționării arzătorului | Ordin 462/1993 (anexa 2) |

| Activitate | Emisie | Puncte de emisie | valori limită la emisie stabilite prin BAT si alte reglementări | Unități de măsură | Tehnici care pot fi considerate a fi BAT | Orice abatere de la limită – faceți justificarea aici |
|--|-------------------|--------------------|---|--------------------|---|--|
| scurtă | NOx | | 350/250 | mg/Nm ³ | Arzător cu NOx redus | Ordin 462/1993 (anexa 2) / Directiva pe instalatii medii de ardere (din 2025) (Anexa II, tab. 2) |
| Producerea energiei pentru prepararea apei calde și agentului termic pentru încălzirea halei 20b | CO | A1-20b.1 | 100 | mg/Nm ³ | Programarea automată a funcționării arzătorului | Ordin 462/1993 (anexa 2) |
| | NOx | | 350 | mg/Nm ³ | Arzător cu NOx redus | Ordin 462/1993 (anexa 2) (nu intra pe instalatii medii de ardere) |
| Instalații impregnare 1 + 2 | COV (Ctot) | A2-01.1 A2-02.1 | 30 | mg/Nm ³ | Instalație cu postardere catalitică | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 21 (tab.5) |
| | CH ₂ O | | 10 | mg/Nm ³ | | |
| | NOx | | 250 | mg/Nm ³ | | |
| | CO | | 100 (gaz metan) | | | Ordin 462/1993 (anexa 2) |

Observații:

În cazul uscării directe, CO este eliberat nu numai din procesul de ardere a combustibililor, ci și din procesul de uscare a așchiilor. Referitor la respectarea valorilor limită a emisiilor de CO de către arzător, conform declarației producătorului arzătoarelor.

În camera de ardere este utilizat, de regulă, un amestec de combustibil: gaz și praf de lemn. O.M. 462/1993 prevede pentru focare mixte o formulă de calcul pentru determinarea concentrației maxime admisibile. Cantitățile de praf de lemn și gaz vor fi monitorizate și documentate de EGGER Romania S.R.L. tocmai pentru a se putea aplica această formulă. Raportul gaz/praf de lemn depinde de disponibilitatea prafului de lemn, astfel încât nu poate fi furnizat un raport constant.

Conținutul în O₂ la sursa A1-03.1 (WESP) este de 17% vol (deoarece, pentru uscarea așchiilor aerul fierbinte produs de arzătoare este amestecat cu aer ambiental cu un conținut de 21% O₂) și pentru sursele de emisii A1-05.6 (Presa ContiRoll), A4-06.1 (presele de secvență scurtă), A1-20b.1 (hala 20b) și A2-01.1 și A2-02.1 (instalația de impregnare) de 3% vol.

Emisii în aer aferente instalației OSB

| Activitate | Emisie | Puncte de emisie | Nivel limită O.M. nr. 462/1993, valori limită la emisie stabilite prin AIM | Unități de măsură | Tehnici care pot fi considerate a fi BAT | Orice abatere de la limită – faceți justificarea aici |
|---|-------------------|------------------|--|-------------------|--|---|
| Ardere biomasă + uscare aşchii în uscătoarele pentru SS și SM | Pulberi | D1-5 | 30 | mg/Nmc | Electrofiltru umed. Arzătoare cu NOx redus, programarea automată a arzătoarelor. Monitorizarea continuă a parametrilor de proces | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 și BAT 18 (tab.1) |
| | CH ₂ O | | 20 | mg/Nmc | | |
| | COV (C total) | | 400 | mg C/Nmc | | |
| | NOx | | 250 | mg/Nmc | | |
| | CO | | 250 | mg/Nmc | | |
| Presa ContiRoll | Pulberi | D1-10 | 15 | mg/Nmc | Scrubler umed. mentenanță corespunzătoare, inspecții regulate | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 și BAT 19 (tab.3) |
| | CH ₂ O | | 15 | mg/Nmc | | |
| | CO | | 100 | mg/Nmc | | |
| Încălzire ulei termic ContiRoll | NOx | D1-16 | 250 | mg/Nmc | Arzător NOx redus. mentenanță corespunzătoare, inspecții regulate | Directiva pe instalații medii de ardere (din 2025) (Anexa II, tab. 2) |
| | CO | | 100 | mg/Nmc | | |

Observații:

În cazul uscării directe, CO este eliberat nu numai din procesul de ardere a combustibililor, ci și din procesul de uscare a aşchiilor. Referitor la respectarea valorilor limită a emisiilor de CO de către arzător, a se vedea declarația producătorului arzătoarelor .

Conținutul în O₂ la sursa D1-5 (WESP) este de 17% vol (deoarece, pentru uscarea aşchiilor aerul fierbinte produs de arzătoare este amestecat cu aer ambiental cu un conținut de 21% O₂). Conținutul de O₂ pentru sursa de emisii D1-10 (scruber presa ContiRoll) este de 21% O₂.

Pentru parametrul pulberi (provenite de la instalațiile de prelucrare în amonte și aval a lemnului), nu mai este cazul unei monitorizări periodice deoarece, conform BAT 14 din *Concluziile BAT*, prelevarea de probe poate fi înlocuită cu **monitorizarea continuă a scăderii presiunii în filtru ca parametru surogat orientativ**, lucru care va fi aplicat tuturor cicloanelor și filtrelor-sac care funcționează pe amplasament.

13.1.2 Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Pentru perioada 2012 – 2020 emisiile de dioxid de carbon sunt reglementate de autorizațiile:

- 87/04.02.2013 privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru instalația PAL
- 85/04.02.2013 privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru instalația OSB și Centrala termică pe biomasă

(Nu există valori limită pentru emisiile masice de CO₂)

13.2 EVACUĂRI ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE PROPRIE

Emisii în apă asociate utilizării BAT-urilor

| Substanță | Puncte de emisie | Valoarea prag mg/dm ³ | Valoarea limită de emisie propusă mg/l |
|--|------------------|-------------------------------------|--|
| <p>Nu este cazul. Nu există referințe BAT pentru utilizarea apei în acest sector industrial. Pe amplasament nu sunt generate ape uzate sau orice alt fel de efluenți lichizi care să necesite monitorizarea calitativă în punctul de evacuare în canalizarea internă.</p> <p>Controlul conformării cu valorile limită conform H.G. nr. 352/2005 (NTPA 001/2005) se realizează la punctul de descărcare final (râul Suceava), de către S.C. EGGER România S.R.L., conform prevederilor din autorizația de gospodărirea apelor nr.194/2008 (revizuită), revizuită cu nr. 97/22.05.2017 (valabilă până la 26.08.2018)</p> | | | |

13.3 EMISII ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE ORĂȘENEASCĂ SAU CURSURI DE APĂ DE SUPRAFAȚĂ (DUPA PREEPURAREA PROPRIE)

În conformitate cu performanțele instalațiilor și echipamentelor de preepurare existente pe amplasament, precum și cu cerințele specifice ale Administrației Naționale “Apele Române”, Administrația Bazinală de Apă Siret, evacuarea apelor uzate de pe amplasamentul EGGER în râul Suceava va respecta următoarele valori limită în punctul de control (refularea de la pompele de vehiculare a apei către evacuarea în râul Suceava, după bazinele de egalizare-omogenizare):

| Categoria apei | Indicatori de calitate | Valoare limită admisă [mg/dm ³] | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare |
|---|---|--|--|------------------------------|
| <i>Ape uzate menajere epurate, ape tehnologice și ape pluvial categoria II preepurate</i> | Temperatura | 35 | refularea de la pompele de vehiculare a apei către evacuarea în râul Suceava, după bazinele de egalizare-omogenizare | de 2 ori pe lună |
| | pH | 6,5-8,5 | | |
| | CCOCr | 125 | | |
| | CBO5 | 25 | | |
| | Azot total | 10 | | |
| | Amoniu (NH ₄) | 2 | | |
| | Azotați (NO ₃ ⁻) | 25 | | |
| | Azotiți (NO ₂ ⁻) | 1 | | |
| | Suspensii | 35* | | |
| | Fosfor total | 1 | | |
| | Sulfuri și H ₂ S | 0,2 | | |
| | Sulfati | 600 | | |
| Cloruri | 500 | | | |

| Categoria apei | Indicatori de calitate | Valoare limită admisă [mg/dm ³] | Punct de emisie | Frecvența de monitorizare |
|--|--|---|-----------------|---|
| | Substanțe extractibile (uleiuri grasimi) | 20 | | |
| | Detergenți | 0,4 | | |
| | Fenoli | 0,2 | | |
| | Reziduu filtrate la 105 C | 2000 | | |
| <i>ape de răcire și ape pluviale de categoria I</i> | Temperatura | 30 | Căminul CP7 | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari |
| | pH | 6,5-8,5 | | |
| | CCOCr | 30 | | |
| | CBO5 | 7 | | |
| | Azot total | 3 | | |
| | Suspensii | 25* | | |
| <i>ape pluvial de categoria II – numai pentru situațiile cu regim pluviometric deosebit)</i> | Temperatura | 30 | Pârâul Saha | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari |
| | pH | 6,5-8,5 | | |
| | CCOCr | 30 | | |
| | CBO5 | 7 | | |
| | Azot total | 3 | | |
| | Suspensii | 25 | | |

*) **Observație:**

Pentru obiectivele industriale aparținând EGGER România a fost emisă autorizația de gospodărire a apelor nr 194/26.08.2008, revizuită cu nr. 97/22.05.2017 (valabilă până la 26.08.2018) care impune monitorizarea unor serii de parametri. Această autorizație acoperă măsurile de monitorizare pentru toate obiectivele de pe platforma EGGER România (inclusiv obiectivele EGGER Tehnologia).

De asemenea, conform concluziilor BAT (BAT 25 și BAT 27) sunt impuse valori limită la parametrul „materii solide în suspensie (TSS)”. Parametrii care se vor monitoriza, frecvența de monitorizare și valorile limită impuse pentru acești parametri, vor fi cei din autorizația de gospodărire a apelor valabilă. Limita impusă prin BAT 25 este un interval (10-40 mg/l), în care valoarea superioară este mai ridicată decât cele impuse prin Autorizația de gospodărire a apelor valabilă (25, respectiv 35 mg/l), iar monitorizarea este periodică, cel puțin o dată la trei luni.

Justificați abaterile de la oricare din valorile limită de emisie de mai sus.

Facem precizarea că apele pluviale de categoria I sunt evacuate discontinuu, numai în situații de preaplin, la pârâul Saha, monitorizarea calității efluentului evacuat fiind realizată numai în astfel de situații.

De asemenea, în cazul unor perioade cu ploi intense sau îndelungate, când există riscul inundării platformei industriale, pentru evacuarea cu ușurință a apelor pluviale din bazinul de ape pluviale de categoria II, se va folosi și descărcarea de preaplin la pârâul Saha. Situațiile de evacuare a apelor pluviale vor fi monitorizate corespunzător și raportate către Administrația Națională Apele Române.

14 IMPACT

Cu ocazia elaborării prezentului Formular de Solicitare și Raportului de amplasament pentru comasarea activităților desfășurate de SC Egger Romania SRL (instalația de plăci PAL, instalația de plăci OSB, centrala termică pe biomasă și instalația de peletare, a fost întocmit un Studiu de dispersie în aer a poluanților (v. Anexa X.1. la Raportul de Amplasament) de o persoană autorizată (v. Anexa X.3. la Raportul de amplasament)

Studiul de dispersie folosește modele de dispersie de tip Euler care are la bază o interpretare bidimensională, pe verticală de tip Lagrange. Pe baza acestei metode pot fi descrise valorile schimbărilor concentrațiilor de poluanți de-a lungul traiectoriei acestora de la sursele de emisie. Metoda folosește datele reale ale:

- Parametrilor fizici ale punctelor fixe de emisie a poluanților (dimensiunile coșurilor, temperatura și debitele de emisii)
- emisiile măsurate pe durata unei perioade de timp, atât din surse fixe cât și mobile
- Emisiile fugitive măsurate pe durata unei perioade de timp
- Datele meteo ale amplasamentului: direcția vântului, viteza vântului, distribuția medie a vântului

Programul de modelare folosit (AUSTAL) a analizat emisiile de CO, NO_x-NO₂, pulberi în suspensie (PM 2,5-10 μm), carbon organic total (TOC), formaldehidă și acetaldehidă, precum și cantitatea pulberilor sedimentare, acoperind un teritoriu de dispersie de 15 x 12 km, ceea ce înseamnă localitățile din jurul amplasamentului cele mai apropiate: Rădăuți, Dornești, Satu Mare, Frătăuții Vechi..

De asemenea, studiul analizează concentrațiile de poluanți la limita amplasamentului SC EGGER România SRL. Au fost analizați poluanții: CO, NO_x și NO₂, aldehide (formaldehidă, și acetaldehidă, COV-uri totale (COT), pulberi în suspensie și pulberi sedimentabile.

Conform rezultatelor studiului de dispersie, rezultă ca **activitățile desfășurate pe amplasamentul platformei industriale EGGER nu au impact nici la nivel local și cu atât mai mult, în context transfrontier.**

Odată cu măsurătorile de emisii realizate pentru poluanții cei mai importanți generați de activitățile desfășurate pe amplasamentul SC EGGER România SRL, au fost realizate măsurători de emisii în puncte stabilite de comun acord cu beneficiarul, care să acopere o zonă de receptori sensibili cât mai largă, de la nivelul localităților menționate mai sus. Măsurătorile au fost realizate în 4 situații: cu întreaga activitate pe amplasament oprită, cu instalațiile oprite pe rând (o dată instalația PAL oprită, o dată instalația OSB și centrala termică oprită), și cu toate instalațiile funcționând.

Rezultatele au fost analizate în cadrul unui *Studiu de impact asupra sănătății populației*, a căror concluzii evidențiază:

- riscuri foarte reduse în cazul estimărilor efectuate pe baza concentrațiilor de formaldehidă măsurate în aerul atmosferic în zonele de locuit (concentrații de formaldehidă care rezultă din surse multiple) și respectiv, în cazul estimărilor de risc efectuate pe baza concentrațiilor de formaldehidă rezultate din modelele de dispersie (concentrații de formaldehidă care sunt datorate strict activităților industriale ale Egger)
- Pentru amestecurile complexe de substanțe chimice, în vederea evaluării riscului determinat de mai mulți poluanți simultan asupra stării de sănătate a populației, s-au calculat indicatori denumiți indici de hazard. În cadrul evaluării efectuate pentru platforma industrială Egger Rădăuți, acești indici de hazard nu au indicat probabilitatea unor efecte adverse ale amestecului de poluanți asupra sănătății umane. Din punct de vedere spațial, indicii de hazard au avut valori mai mari doar la limita de nord a amplasamentului industrial, strict pe amplasament, nu și în zonele de locuit din vecinătate.

14.1 APĂ

La evaluarea impactului asupra factorului de mediu apă s-au avut în vedere următoarele aspecte:

- utilizarea resurselor de apă subterane;

- apele uzate și evacuarea apelor uzate și pluviale de pe amplasament.

Dintre acestea se va acorda o atenție sporită ultimului punct, deoarece principalele surse potențiale de poluanți rezultă din utilizarea și evacuarea apelor.

Impactul utilizării resurselor de apă subterane

În ceea ce privește utilizarea resurselor de apă subterană, au fost luate o serie de măsuri pentru prevenirea și evitarea poluării, precum și pentru a putea asigura exploatarea lor pe timp îndelungat și în mod constant și regenerabil și pentru a minimiza în acest fel impactul asupra rezervelor de apă subterană din zonă.

Pentru alimentarea cu apă din surse subterane, s-au prevăzut pentru întreaga platformă industrială două categorii de surse, din care una din apele subterane de mică adâncime (prin 8 puțuri – 4 în interiorul incintei și 4 în afara acesteia, în zona Dornești-mal drept Suceava), și una din apele subterane de mare adâncime (prin 5 puțuri).

Pentru folosințele de apă din cadrul fabricii de PAL este prevăzut un consum mediu zilnic de apă de circa 626 m³, pentru Fabrica de OSB consumul mediu zilnic de apă este de circa 231 m³ pentru centrala termică pe biomasă consumul mediu zilnic este de 1545,6 m³, iar la fabrica de adezivi consumul mediu zilnic este de 960 m³.

Având în vedere adâncimea mare la care se găsesc acviferele de adâncime aflate în exploatare și a existenței unor straturi acoperitoare relativ impermeabile și datorită faptului că apa captată nu este folosită ca apă potabilă, ci doar pentru uz tehnologic, nu a fost necesară delimitarea zonei ca arie de protecție sanitară cu regim de restricție și a perimetrului de restricție hidrogeologică. Puțurile sunt protejate cu o cabină semiîngropată, prefabricată, executată din tuburi de beton, cu diametrul de 1,5 m. Asigurarea suplimentară a protecției antipoluante la gura fiecărui puț se face prin izolarea afluzului de apă freatică (vulnerabilă la poluare) și a altor agenți poluanți de la suprafață printr-un dop de ciment.

Aceste puțuri asigură optimizarea condițiilor de exploatare prin valorificarea potențialului acvifer real și prelungirea durabilității acestuia, fără pericol de înnisipare la intervale de cca. 5 ani. De asemenea, acviferele multistrat din care cele 5 puțuri exploatează apa subterană, nu sunt puse în pericol de dispariție, ele fiind alimentate în special pe monoclinul existent (cu o pantă de cca. 0,5 – 0,8%) direct din râuri (Suceava, Sucevița) și chiar din capetele de strat. În plus, puțurile sunt răspândite pe platforma industrială EGGER astfel încât să nu se influențeze reciproc. În acest sens, exploatarea lor nu poate avea impact asupra disponibilității resursei de apă subterană pentru sistemele de alimentare cu apă potabilă ale localităților învecinate, distanța până la acestea fiind considerabilă.

Mai mult, conform reglementărilor în vigoare, în situația unei secete prelungite care ar putea avea impact asupra disponibilității resursei de apă subterane, se va adopta, la solicitarea autorităților competente, un plan de restricții în utilizarea apei.

În ceea ce privește apele subterane de mică adâncime, facem precizarea că zona a fost caracterizată prin studiile hidrologice și hidrogeologice ca având în mod natural un exces de umiditate, astfel încât valorificarea acviferului freatic prin cele 8 foraje nu pune în pericol echilibrul acestuia și nici nu restricționează disponibilul de apă pentru eventuale alte folosințe în zonă. Având în vedere faptul că acviferul freatic nu are caracteristici de potabilitate, se apreciază că utilizarea acestuia pentru folosințe industriale reprezintă o măsură de bună practică, lăsând astfel disponibile alte resurse care altfel, dacă ar fi fost folosite, ar fi intrat în competiție cu folosințe mai sensibile.

Impactul asupra utilizării surselor de apă subterane este considerat așadar ne semnificativ.

Impactul rezultat din generarea apelor uzate pe amplasament și din evacuarea apelor uzate și pluviale în râul Suceava.

Singurul corp de apă de suprafață asupra căruia activitățile desfășurate în cadrul platformei industriale EGGER ar putea exercita un impact este râul Suceava.

Principalele aspecte din platforma industrială EGGER care ar putea constitui factori de impact asupra apelor râului Suceava constau din:

- **evacuarea neconformă a apelor uzate și pluviale în râul Suceava.** Pentru minimizarea acestui factor de risc, s-a conceput și pus în practică un sistem de gestiune a efluenților la nivelul întregii zone industriale, prin care, după cum este descris în capitolul 1.2, apele pluviale de categoria II sunt colectate separat de cele curate, sunt preepurate în sistemul de sitare, apoi într-un bazin de sedimentare, sunt stocate în bazin pentru sedimentarea eventualelor materii solide, apoi apele sunt evacuate în mod controlat la râul Suceava, după o egalizare și omogenizare împreună cu apele uzate menajere și apele tehnologice curate de pe platformă. Apele uzate menajere sunt inițial epurate într-o stație modernă, mecano-biologică, sunt dirijate apoi către cele două bazine de egalizare-omogenizare a apelor, după care sunt evacuate la râul Suceava. Datorită soluției constructive cu bazin de retenție în vederea preepurării și bazine de egalizare-omogenizare finale, se evită în totalitate riscurile evacuării unor ape neconforme. Precizăm că apele tehnologice evacuate provin de la fabrica de adezivi, instalația de OSB și centrala termică pe biomasă și reprezintă parțial ape de răcire, și parțial ape de refuz de la instalațiile de tratare a apei tehnologice pentru fabrica de adezivi, ape care prezintă numai încărcare minerală, fără a fi încărcate în substanțe poluante reglementate.
- **scurgeri accidentale de substanțe chimice sau produse petroliere în circuitul apelor pluviale.** Prin concepție, toate instalațiile care utilizează substanțe chimice sau materii prime ori materiale auxiliare cu potențial de poluare a apelor sunt astfel executate, exploatate și întreținute încât să se evite scurgeri sau pierderi accidentale. De altfel, stocarea și utilizarea substanțelor chimice care ar putea afecta proprietățile calitative ale apelor sunt realizate în recipiente închise, amplasate în interiorul halelor tehnologice, echipate cu amenajări pentru reținerea integrală a eventualelor scurgeri. În acest fel, practic sunt eliminate riscurile de poluare a apelor. În ceea ce privește scurgerile de produse petroliere ce ar putea apărea accidental de la stația de carburant Diesel și de la rampa de spălare auto din amplasamentul fabricii de plăci tip PAL, impactul asupra apelor pluviale care colectează eventualele scurgeri este minimizat prin instalarea unui separator de produse petroliere care asigură reținerea acestora înainte de amestecarea cu apele pluviale.
- **managementul necorespunzător al deșeurilor.** În vederea reducerii impactului, s-au luat măsuri pentru ca fiecare categorie de deșeuri să fie gestionată conform cu bunele practici în domeniu la nivel european dar și cu riscurile de poluare specifice. Astfel, recipientele pentru colectarea și stocarea deșeurilor sunt în general amplasate în zone neexpuse la acțiunea factorilor meteo, o parte a acestora fiind echipate cu sisteme de închidere astfel încât să se prevină pătrunderea apei de ploaie și astfel antrenarea deșeurilor în fluxul apelor pluviale.

Precizăm că pentru activitățile desfășurate în cadrul zonei industriale EGGER nu există prevederi BAT aplicabile utilizării apelor și evacuării apelor uzate și pluviale (acestea există doar pentru producția fibrelor lemnoase).

Singura modalitate de manifestare a impactului asupra apelor cauzat de funcționarea instalațiilor de pe amplasament constă în evacuarea unui volum mediu zilnic de ape uzate de circa 816 m³, ce reprezintă ape de răcire și ape nepoluate de la tratarea apei brute pentru uz tehnologic, ape uzate menajere preepurate și ape uzate de la spălarea vehiculelor la rampa auto, la rândul lor preepurate înaintea evacuării sau ape tehnologice de fabrica de adezivi.

Având în vedere considerațiile de mai sus, precum și faptul că sistemele de preepurare și epurare instalate la nivelul zonei industriale EGGER satisfac cerințele impuse pentru evacuare, apreciem că **impactul asupra râului Suceava este nesemnificativ.**

Deoarece panta bazinului hidrografic este spre S, respectiv SE, așadar contrar direcției în care se află statul vecin Ucraina, nu se pune problema unui impact transfrontier pe calea apelor.

14.2 AER

Referitor la factorul de mediu aer, s-au avut în vedere sursele de zgomot și vibrații, miros și substanțele poluante emise sub formă de gaze și pulberi în atmosferă. Rezultatele măsurătorilor pentru emisiile de poluanți se regăsesc în Anexa IX.A la Raportul de amplasament.

14.2.1 Zgomot și vibrații

În anii 2013,2014,2015,2016, 2017 Centrul de Mediu și Sănătate Cluj-Napoca a efectuat măsurători în conformitate cu STAS 10009/88 – Acustica urbană – „Limite admisibile ale nivelului de zgomot”, care se referă la valorile admisibile ale nivelului de zgomot echivalent (L_{ech}) la limita zonelor funcționale. În momentul efectuării măsurătorilor fabrica funcționa în regim normal. Rezultatele măsurătorilor arată că nivelul de zgomot la perimetrul amplasamentului Egger este în general sub limita de 65 dB(A), dar s-au înregistrat și depășiri ale nivelului de zgomot datorat în general circulației tirurilor, mișcarea vagoanelor în cadrul amplasamentului.

Majoritatea surselor de zgomot (tocătorul de aşchii, presa ContiRoll, presele cu secvență scurtă, fierăstrăul diagonal, concasorul de plăci defecte) sunt situate în interiorul halelor de producție, care sunt realizate din materiale fonoabsorbante cu o putere de absorbție sonoră > 35 dB(A). În zonele în care nivelul de zgomot este ridicat personalul de serviciu este obligat să poarte căști antifoane. De asemenea, încăperile sunt prevăzute cu dispozitive de antifoane. În vederea împiedicării zgomotului în exterior, porțile, ușile și ferestrele vor rămâne închise. Deschiderile de aerisire și sistemele de ventilație corespund stadiului tehnicii, fiind izolate din punct de vedere fonic.

Sursa esențială de zgomot aflată în exteriorul halelor de producție este reprezentată de cele două uscătoare și părțile de instalație aferente acestora (ventilatoare, motoare). Acestea corespund stadiului actual al tehnicii, fiind cele mai performante din punct de vedere fonic. În plus, poziționarea uscătoarelor în centrul amplasamentului prezintă avantajul atenuării propagării zgomotului de clădirile existente pe amplasament. Pentru a proteja receptorii împotriva zgomotului provenit de pe amplasamentul platformei industriale EGGER, la perimetrul amplasamentului este prevăzut un val de pământ înalt de cca. 3 m ce are rol de protecție fonică.

Instalațiile supuse prezentei solicitări nu generează vibrații semnificative.

14.2.2 Miroșuri

Miroșurile provenite de la instalațiile fabricii de PAL nu sunt miroșuri dezagreabile, fiind miroșuri tipice lemnului proaspăt, calificate ca nesemnificative (v. cap. 5.6).

14.2.3 Emisii de poluanți

Evaluarea impactului asupra calității aerului a emisiilor rezultate din activitățile desfășurate pe amplasamentul platformei industriale EGGER a fost efectuată în octombrie 2017, prin măsuratori la principalele coșuri de evacuare de pe amplasament, și prin modelare matematică, cu ajutorul programului AUSTAL2000. Rezultatele modelării matematice a dispersiei poluanților în atmosferă au indicat concentrații sub valorile limită prevăzute de legislația națională.

Rezultatele buletinelor de analiză efectuate, precum și Hărțile și tabelele cu concentrații ale poluanților în aerul ambiental sunt anexate Raportului de Amplasament (Anexele IX.B și X.3) atestă, de asemenea, faptul că instalațiile evacuează un nivel scăzut de emisii.

În ceea ce privește receptorii afectați sau sensibili, tabelele următoare prezintă distanțele dintre fabrica de PAL și instalația OSB/centrala termică față de zonele rezidențiale cele mai apropiate, conform prelevării lor ca puncte fixe cu ajutorul unui GPS și măsurătorilor ulterioare în GIS (Sistem Geografic Informațional).

| Localitatea | Direcția față de EGGER | Distanța față de principalul punct de emisie (A1-03.1 WESP) | Distanța față de limita amplasamentului |
|-------------|------------------------|---|---|
| Dornești | NE | 1000 m | 150 m |
| Dornești | NNE | 950 m | 270 m |
| Satu Mare | SSE | 1860 m | 1370 m |
| Satu Mare | SSE | 1760 m | 1400 m |
| Satu Mare | SE | 2350 m | 2050 m |
| Rădăuți | VSV | 2560 m | 1760 m |
| Grănicești | SE | 6630 m | 5900 m |

| Localitatea | Direcție față de amplasamentul EGGER | Distanța de la principalul punct de emisie (D1-5 WESP) | Distanța de la limita amplasamentului EGGER |
|-----------------|--------------------------------------|--|---|
| Dornești | N | 600 m | 380 m |
| Satu Mare | S | 1.600 m | 1.500 m |
| Rădăuți | VSV | 2.900 m | 2.700 m |
| Țibeni | SSE | 4.000 m | 3.900 m |
| Măneuți | NNV | 4.740 m | 4.700 m |
| Grănicești | SE | 6.200 m | 6.100 m |
| Frătăuții Vechi | NV | 7.440 m | 7.400 m |

Receptorul amplasat cel mai aproape față de principalul punct de emisie (WESP) este reprezentat de locuințele din Dornești, situate la 600 m pe direcția N. Având în vedere că direcția predominantă a vântului este NV-SE, urmată de direcția SE-NV, dispersia în aer a poluanților nu afectează locuințele enumerate în tabel. Numai partea nord-estică a localității Satu Mare, respectiv localitatea Grănicești se află pe direcția penei de abur, dar distanța între principalul punct de emisie și locuințele din această localitate este semnificativă, depășind 6 km.

14.3 LOCALIZAREA RECEPTORILOR, A SURSELOR DE EMISII ȘI A PUNCTELOR DE MONITORIZARE

14.3.1 Identificarea receptorilor importanți și sensibili

| Hartă de referință pentru receptor | Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație | Denumire receptor | Distanța și direcția față de principalul punct de emisie A1-03.1 WESP (Instalația PAL) | Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive) | Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitari) |
|--------------------------------------|--|---|--|--|--|
| Anexa I.1 la Raportul de Amplasament | Habitate care intră sub incidența Directivei Habitate, transpusă în legislația națională prin Legea 462/2001, aflate la o distanță de până la 20 km de instalație sau până la 20 km de amplasamentul unei centrale electrice cu o putere mai mare de 50MWth. | Situl de Importanță Comunitară (SCI) Râul Suceava (ROSCI0379) | 2,8 km, E | Pulberi, CO, NO ₂ , COV, formaldehidă Acești poluanți au un traseu care urmărește direcția predominantă a vântului (NV-SE), respectiv cea de-a doua direcție principală (SE-NV), așa cum arată Studiul de dispersie. | A se vedea Anexa I.1 la Raportul de Amplasament. |
| | | Situl de Importanță Comunitară (SCI) Pădurea Pătrăuți (ROSCI 0075) | 11,5 km, E | | |
| | | Sit de Protecție Avifaunistică Acumulările Rogojești-Bucecea (ROSPA0110) | 13,8 km, NE | | |
| | | Situl de Importanță Comunitară (SCI) Pădurea Zamoștea Lunca (ROSCI0184) | 15,8 km, ENE | | |
| Anexa I.1 la Raportul de Amplasament | Arii naturale protejate aflate la o distanță de până la 20 km de instalație | Rezervația botanică Fânețele seculare de la Calafindești | 6,70 km, E | Pulberi, CO, NO ₂ , COV, formaldehidă Acești poluanți au un traseu care urmărește direcția predominantă a vântului (NV-SE), respectiv cea de-a doua direcție principală (SE-NV), așa cum arată Studiul de dispersie. | A se vedea Anexa I.1 la Raportul de Amplasament. |
| | | Rezervația forestieră Pădurea Voievodeasa | 18,5 km, SV | | |
| | | Rezervația botanică zona umedă Ochiuri | 2,8 km, VSV | | |
| - | Arii naturale protejate care pot fi afectate de instalație | Nu este cazul. Patru din cele șapte arii protejate se află la o distanță de cel puțin 11 km. Cele aflate la 2,8km, respectiv 6 km, nu se află în sud-vestul instalației, deci o eventuală influență negativă ca urmare a direcției predominante a vântului (NV-SE) este exclusă din acest punct de vedere. La aceasta se adaugă faptul că valorile măsurate la imisie, respectiv modelate, se află mult sub limită, conform buletinelor de analiză (a se vedea Anexele III.1 și III.2 la Raportul de Amplasament), respectiv Studiului de dispersie (v. | | | |

| Hartă de referință pentru receptor | Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație | Denumire receptor | Distanța și direcția față de principalul punct de emisie A1-03.1 WESP (Instalația PAL) | Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive) | Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitari) | |
|---|---|---------------------------------------|--|---|--|---|
| | | Anexa IV la Raportul de Amplasament). | | | | |
| Anexa I.2 la Raportul de Amplasament | Comunități (de ex. școli, spitale sau proprietăți învecinate) | Grădinițe | Rădăuți | 4,13 km, VSV | Pulberi, CO, NO ₂ , COV, formaldehidă Acești poluanți au un traseu ce urmărește direcția predominantă a vântului (NV-SE), respectiv cea de-a doua direcție principală (SE-NV), așa cum arată Studiul de dispersie. | A se vedea Anexele I.2 la Raportul de Amplasament.. |
| | | | Satu Mare | 3,39 km, SSE | | |
| | | | Dornești | 2,09 km, NE | | |
| | | Școli | Rădăuți | 3,68 km, VSV | | |
| | | | Satu Mare | 3,40 km, SSE | | |
| | | | Dornești | 2,05 km, NE | | |
| | | Licee | Rădăuți | 4,01 km, VSV | | |
| | | Spitale | Rădăuți | 3,90 km, VSV | | |
| | | Biserici | Rădăuți | 3,88 km, VSV | | |
| | | | Satu Mare | 2,73 km, SSE | | |
| | | | Dornești | 3,48 km, NE | | |
| | | Proprietăți învecinate (case) | Rădăuți | 2,56 km, VSV | | |
| Satu Mare | 1,76 km, SSE | | | | | |
| Dornești | 0,95 km, NNE | | | | | |
| Zone de patrimoniu cultural - monumente istorice în cazul de față | Ansamblul bisericii Sf. Nicolae, clopotnița, casa parohială - Rădăuți | | | Pulberi, CO, NO ₂ , COV, formaldehidă Acești poluanți au un traseu ce urmărește direcția predominantă a vântului (NV-SE), respectiv cea de- | A se vedea Anexa I.2 la Raportul de Amplasament. | |
| | Ansamblul curții boieresti de la Milișăuți - satul Badeuți | | | | | |
| | Ansamblul urban - Rădăuți | | | | | |

| Hartă de referință pentru receptor | Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație | Denumire receptor | Distanța și direcția față de principalul punct de emisie A1-03.1 WESP (Instalația PAL) | Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive) | Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitari) |
|------------------------------------|---|---|--|---|--|
| | monumente istorice în cazul de față | Neubauer, August Nibio, Vasile Nicluescu - Rădăuți Piuă de sumane - satul Satu Mare, comuna Satu Mare Prefectura - Rădăuți Ruinele bisericii Sf. Procopie Milișăuți - satul Badeuți, comuna Milișăuți Sit urban - Rădăuți Spitalul Militar - Rădăuți Școala nr. 2 - Rădăuți Școala nr. 3 - Rădăuți Templul evreiesc - Rădăuți Zona veche a orașului - Rădăuți | între V și SV | a doua direcție principală (SE-NV), așa cum arată Studiul de dispersie. | |
| - | Soluri sensibile | Nu este cazul. | | | |
| - | Cursuri de apă sensibile (inclusiv ape subterane) | Nu este cazul. | | | |
| - | Zone sensibile din atmosferă (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosferă, calitatea aerului în zona în care SCM este amenințat) | Nu este cazul. | | | |

| Hartă de referință pentru receptor | Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație | Denumire receptor | Distanța și direcția față de principalul punct de emisie WESP D1-5 (Instalația OSB/Centrala termică pe biomasă) | Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive) | Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitari) |
|------------------------------------|--|--|---|--|--|
| | Habitate care intră sub incidența Directivei Habitate, transpusă în legislația națională prin Legea 462/2001, aflate la o distanță de până la 20 km de instalație sau până la 20 km de amplasamentul unei centrale electrice cu o putere mai mare de 50MWth. | Situl de Importanță Comunitară (SCI) Râul Suceava (ROSCI0379) | 1,7 km, E | Pulberi, CO, NO ₂ , COV, formaldehidă Acești poluanți au un traseu care urmărește direcția predominantă a vântului (NV-SE), respectiv cea de-a doua direcție principală (SE-NV), așa cum arată Studiul de dispersie. | A se vedea Anexa I.1 la RA |
| | | Situl de Importanță Comunitară (SCI) Pădurea Pătrăuți (ROSCI 0075) | 10,8 km, E | | |
| | | Sit de Protecție Avifaunistică Acumulările Rogojești-Bucecea (ROSPA0110) | 13,1 km, NE | | |
| | | Situl de Importanță Comunitară (SCI) Pădurea Zamoștea Lunca (ROSCI0184) | 19,5 km, ENE | | |
| | Arii naturale protejate aflate la o distanță de până la 20 km de instalație | Rezervația botanică Fânețele seculare de la Calafindești | 5,8 km, E | Pulberi, CO, NO ₂ , COV, formaldehidă Acești poluanți au un traseu care urmărește direcția predominantă a vântului (NV-SE), respectiv cea de-a doua direcție principală (SE-NV), așa cum arată Studiul de dispersie. | A se vedea Anexa I.1 la RA |
| | | Rezervația forestieră Pădurea Voievodeasa | 18,5 km, SV | | |
| | | Rezervația botanică zona umedă Ochiuri | 2,8 km, VSV | | |
| - | Arii naturale protejate care pot fi afectate de instalație | Nu este cazul. Patru din cele șapte arii protejate se află la o distanță de cel puțin 11 km. Cele aflate la 2,8km, respectiv 6 km, nu se află în SV instalației, deci o eventuală influență negativă ca urmare a direcției predominante a vântului (NV-SE) este exclusă din acest punct de vedere. În plus, valorile măsurate la imisie, respectiv modelate, se află mult sub limită, conform buletinelor de analiză (v. Anexa IX.B la Raportul de Amplasament), respectiv Studiului de dispersie (v. Anexa X.1 la Raportul de Amplasament). | | | |

| Hartă de referință pentru receptor | Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație | Denumire receptor | Distanța și direcția față de principalul punct de emisie WESP D1-5 (Instalația OSB/Centrala termică pe biomasă) | Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive) | Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitari) | | |
|------------------------------------|---|---|---|--|--|--|--|
| | Comunități (de ex. școli, spitale sau proprietăți învecinate) | Grădinițe | Rădăuți 4,15 km, VSV Satu Mare 3,07 km, SSE Dornești 1,20 km, NE | Pulberi, CO, NO ₂ , COV, formaldehidă Acești poluanți au un traseu ce urmărește direcția predominantă a vântului (NV-SE), respectiv cea de-a doua direcție principală (SE-NV), așa cum arată Studiul de dispersie. | A se vedea Anexele I.2 la RA | | |
| | | Școli | Rădăuți 3,94 km, VSV Satu Mare 3,15 km, SSE Dornești 1,22 km, NE | | | | |
| | | Licee | Rădăuți 3,99 km, VSV | | | | |
| | | Spitale | Rădăuți 3,90 km, VSV | | | | |
| | | Biserici | Rădăuți 3,88 km, VSV Satu Mare 2,47 km, SSE Dornești 2,66 km, NE | | | | |
| | | Proprietăți învecinate (case) | Rădăuți 2,45 km, VSV Satu Mare 1,45 km, SSE Dornești 0,36 km, NNE | | | | |
| | Zone de patrimoniu cultural - monumente istorice în cazul de față | Ansamblul bisericii Sf. Nicolae, clopotnița, casa parohială - Rădăuți | între 3,5 și 5 km, între V și SV | | | Pulberi, CO, NO ₂ , COV, formaldehidă Acești poluanți au un traseu ce urmărește direcția predominantă a vântului (NV-SE), respectiv cea de-a doua direcție principală (SE-NV). | A se vedea Anexele I.2 la Raportul de Amplasament. |
| | | Ansamblul curții boieresti de la Milișăuți - satul Badeuți | | | | | |
| | | Ansamblul urban - Rădăuți | | | | | |
| | | Banca Națională – Rădăuți | | | | | |

| Hartă de referință pentru receptor | Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație | Denumire receptor | Distanța și direcția față de principalul punct de emisie WESP D1-5 (Instalația OSB/Centrala pe biomasă) | Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive) | Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitari) |
|------------------------------------|---|--|---|--|--|
| | Zone de patrimoniu cultural - monumente istorice în cazul de față | Biserica romano-catolică Nașterea Sf. Fecioare Maria – Rădăuți Bustul lui Eudoxiu Hurmuzachi - Rădăuți Casa Armatei, azi Școala nr. 6 Casa Germană, azi cinematograful Flacăra - Rădăuți Catedrala Pogorârea Sf. Duh – Rădăuți Corpul Administrativ al Uzinei Electrice Fabrica de hârtie – Rădăuți Fabrica de spirt - Rădăuți Fabrica de mobilă - Rădăuți Gara CFR - Rădăuți Gospodăria atelier a olarului Constantin Colibaba - Rădăuți Judecătoria Liceul Eudoxiu Hurmuzachi – Rădăuți Monumentul Eroilor din primul război mondial - Rădăuți Morminte: poetul Mihai Horodnic, Samuil și Eugenia Ioneț, Rudolf Neubauer, August Nibio, Vasile Nicluescu - Rădăuți | între 3,5 și 5 km, între V și SV | Pulberi, CO, NO ₂ , COV, formaldehidă Acești poluanți au un traseu ce urmărește direcția predominantă a vântului (NV-SE), respectiv cea de-a doua direcție principală (SE-NV), așa cum arată Studiul de dispersie. | A se vedea Anexele I.2 la Raportul de Amplasament. |

| Hartă de referință pentru receptor | Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație | Denumire receptor | Distanța și direcția față de principalul punct de emisie WESP D1-5 (Instalația OSB/Centrala pe biomasă) | Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive) | Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitari) |
|------------------------------------|---|--|---|--|--|
| | Zone de patrimoniu cultural - monumente istorice în cazul de față | Piua de sumane - satul Satu Mare, comuna Satu Mare Prefectura - Rădăuți Ruinele bisericii Sf. Procopie Milișăuți - satul Badeuți, comuna Milișăuți Sit urban - Rădăuți Spitalul Militar - Rădăuți Școala nr. 2 - Rădăuți Școala nr. 3 - Rădăuți Templul evreiesc - Rădăuți Zona veche a orașului - Rădăuți | între 3,5 și 5 km, între V și SV | Pulberi, CO, NO ₂ , COV, formaldehidă Acești poluanți au un traseu ce urmărește direcția predominantă a vântului (NV-SE), respectiv cea de-a doua direcție principală (SE-NV), așa cum arată Studiul de dispersie. | A se vedea Anexele I.2 la Raportul de Amplasament. |
| - | Soluri sensibile | Nu este cazul. | | | |
| - | Cursuri de apă sensibile (inclusiv ape subterane) | Nu este cazul. | | | |
| - | Zone sensibile din atmosferă (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosferă, calitatea aerului în zona în care SCM este amenințat) | Nu este cazul. | | | |

14.4 IDENTIFICAREA EFECTELOR EVACUĂRILOR DIN INSTALAȚIE ASUPRA MEDIULUI

Evaluarea impactului emisiilor rezultate din activitățile desfășurate de EGGER Romania S.R.L. asupra calității aerului a fost efectuată atât prin măsurători efectuate la punctele principale de emisie, cât și la imisie. De asemenea, în luna octombrie 2017 a fost întocmit un nou studiu privind dispersia poluanților proveniți de la toate instalațiile de pe amplasamentul platformei industriale EGGER și din vecinătate (v. Anexa X.1 la Raportul de Amplasament).

Rezultatele modelării matematice a dispersiei poluanților în atmosferă au indicat concentrații sub valorile limită prevăzute de legislația națională.

Pentru evaluarea impactului emisiilor provenite de la instalațiile de pe platforma industrială EGGER asupra sănătății populației, Centrul de Mediu și Sănătate din Cluj-Napoca a elaborat un Studiu de sănătate, plecând de la starea actuală de sănătate a populației și prognoza imisiilor în aer. Conform concluziilor studiului de sănătate funcționarea instalațiilor de pe platforma industrială EGGER nu va influența negativ starea de sănătate a populației.

Totuși, în urma funcționării fabricii de PAL rezultă un impact vizual datorită evacuării prin coșul aferent instalației de depoluare WESP, odată cu gazele epurate, a unei cantități importante de abur – efect direct al uscării așchiilor fiind evaporarea apei.

14.4.1 Rezumatul evaluării impactului evacuărilor (extindeți tabelul dacă este nevoie)

În campaniile de monitorizare a concentrațiilor de poluanți la emisie, nu au fost identificate depășiri ale valorilor limită la emisie stipulate în AIM nr. 4/01.09.2008 (v. Anexele IX.A la Raportul de Amplasament).

În continuare sunt prezentate rezultatele Studiului de dispersie a poluanților și procentul valorilor maxime din valorile limită legale la imisie (Anexa X.1 la Raportul de Amplasament).

| Parametru | COV expimat în Ctot | Formaldehidă (CH ₂ O) | Pulberi (PM10) | Monoxid de carbon (CO) | Oxizi de azot (NO _x ca NO ₂) | NO ₂ | Pulberi sedimentabile |
|--|-------------------------|----------------------------------|------------------------|--|---|-------------------------|--------------------------------------|
| <i>Valoarea medie anuală a concentrației</i> | | | | | | | |
| Valoarea maximă | 73,09 μg/m ³ | 0,10 μg/m ³ | nd | 0,20 μg/m ³ | 1,20 μg/m ³ | 0,30 μg/m ³ | - |
| Valoare limită legală | <i>nu există</i> | <i>nu există</i> | 40** μg/m ³ | 6000 *μg/m ³ | - | 40** μg/m ³ | - |
| Procent din valoarea limită | - | - | 3,3 % | - | - | - | - |
| <i>Valoarea maximă zilnică a concentrației</i> | | | | | | | |
| Valoarea maximă | - | 1,0 μg/m ³ | - | 4,0 μg/m ³ | - | 9,0 μg/m ³ | 12 (mg/m ² x 30 zile) |
| Valoare limită legală | <i>nu există</i> | 12* μg/m ³ | 50** μg/m ³ | 2.000* μg/m ³ 10.000** μg/m ³ | - | 100*μg/m ³ | 17.000* (mg/m ² x30 zile) |
| Procent din valoarea limită | - | 36 % | - | 0,38 % | - | - | - |
| <i>Valoarea maximă orară a concentrației</i> | | | | | | | |
| Valoarea maximă | - | 1,0 μg/m ³ | - | 5,0 μg/m ³ | - | 14,0 μg/m ³ | - |
| Valoare limită legală | <i>nu există</i> | 35* μg/m ³ | - | - | - | 200** μg/m ³ | - |
| Procent din valoarea limită | - | 25,4 % | - | - | - | - | - |

*-conform STAS 12578-87

**-conform Legii 104/2011 privind protecția calității aerului – maxima mediilor glisante de 8 ore; VLE sunt precizate în mg/m³

Valorile măsurate pe CO

Datorită faptului că 98,5% din emisia de CO de pe amplasament se realizează pe coșuri care au înălțimea fizică de 53 m, înălțimea *efectivă*⁶ de dispersie a coșului fiind în cele mai multe cazuri mai mare de 100 m chiar depășind și 120 m, rezultă un teritoriu de dispersie mare, dar cu concentrații mici.

Concentrațiile de CO mediate anual au o valoare maximă de 0,2 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, concentrațiile de CO mediate zilnic au o valoare maximă de 4 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, iar cele mediate pe un interval de 1 oră au o valoare maximă de 5 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ care dacă se raportează la valoarea limită din Legea 104 /2011 privind calitatea aerului înconjurător de 10.000 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ pe baza mediilor glisante de 8 ore, se poate afirma că: emisia de CO de la sursele de pe amplasamentul EGGER au o influență **nesemnificativă** asupra calității aerului din împrejurimea amplasamentului.

Valorile măsurate pe NOx

Datorită faptului că 97,0% din emisia de NOx de pe amplasament se realizează pe coșuri care au înălțimea fizică de 53 m, înălțimea *efectivă*² de dispersie a coșului fiind în cele mai multe cazuri mai mare de 100 m chiar depășind și 120 m, rezultă un teritoriu de dispersie mare, dar cu concentrații mici.

Concentrațiile de NOx mediate anual au o valoare maximă de 1,2 $\mu\text{g}/\text{m}^3$. Legea 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător și STAS 12574-87 privind calitatea aerului înconjurător în spații protejate nu prevăd valori limită pentru oxizii de azot. Pe baza valorii măsurate nu se constată o înrăutățire a calității aerului cu toate că se sesizează o creștere a concentrațiilor de NOx din jurul amplasamentului.

În cazul concentrațiilor de NO₂, Legea 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător și STAS 12574-87 privind calitatea aerului înconjurător în spații protejate prevăd valori limită în felul următor:

| Medie | VLA | Valoare maximă calculată |
|---------|---|------------------------------|
| anuală | 40 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ (Legea 104/2011) | 0,3 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ |
| zilnică | 100 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ (STAS 12574-87) | 9 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ |
| orară | 200 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ (Legea 104/2011) | 14 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ |

Valoarea concentrației maxime calculate în nici un caz **nu depășește 10%** din valoarea maximă admisă, influența emisiilor de NOx de la sursele Egger au un **impact mic** asupra deteriorării calității aerului. Posibilitatea depășirii valorilor limită datorită surselor de pe amplasamentul Egger este practic imposibilă.

Valorile măsurate pentru formaldehidă

55% din emisia de formaldehidă de pe amplasament se realizează pe coșuri de 53 m înălțime fizică (înălțimea efectivă: peste 100 m), restul de 45% fiind emisia la o înălțime fizică de aproximativ 20 m. Coșurile mari asigură o dispersie pe un teritoriu mai mare cu valori ale concentrațiilor mai mici, coșurile care au o înălțime mai mică dispersează pe un teritoriu mai mic însă cu o valoare mai mare a concentrațiilor de formaldehidă.

În cazul concentrațiilor de formaldehidă valorile limită sunt prevăzute de STAS 12574-87 privind calitatea aerului înconjurător în spații protejate în felul următor:

| Medie | VLA (STAS 12574-87) | Valoare maximă calculată |
|---------|-----------------------------|----------------------------|
| zilnică | 12 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ | 1 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ |
| orară | 35 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ | 1 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ |

Valoarea maximă calculată **nu depășește 10%** din valoarea maximă admisă.

Conform datelor din literatură⁷ valoarea de fond a concentrației de formaldehidă din surse naturale (neantropogene) este < 1 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ cu o medie situată undeva în jurul valorii de 0,5 $\mu\text{g}/\text{m}^3$.

Valoarea naturală de fond împreună cu concentrația rezultată în urma dispersiei formaldehidei emise de sursele de pe amplasamentul Egger nu pot produce depășiri ale valorilor limită admise în jurul amplasamentului Egger.

Formaldehida are foarte multe surse antropogene cum ar fi: traficul, arderea lemnului pentru încălzire și gătit sau conservarea alimentelor (afumare), aerisirea spațiilor închise, fumatul, etc. produc emisii semnificative de

⁶ înălțimea efectivă este înălțimea fizică la care se adaugă înălțimi adiționale ale penei deasupra coșului datorată inerției cinetice, a gradientului termic, a gradului de stabilitate a atmosferei, etc.

⁷http://www.euro.who.int/_data/assets/pdf_file/0014/123062/AQG2ndEd_5_8Formaldehyde.pdf

formaldehidă. Dacă și aceste surse se adaugă la valoarea de fond, ea crește semnificativ la valori de la 1 până la 20 $\mu\text{g}/\text{m}^3$.

Pe baza măsurătorilor de formaldehidă efectuate în Rădăuți, luându-se în considerare și densitatea populației și aglomerarea zonei din Rădăuți și împrejurimi și cu valoarea nu prea mare a traficului, valoarea de fond estimată a concentrației de formaldehidă din zonă se situează între 2-6 $\mu\text{g}/\text{m}^3$. Valoarea de 2 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ pentru zonele nelocuite din jurul orașului Rădăuți, 6 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ pentru zona centrală a orașului Rădăuți.

În acest context aportul de 1 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ de creștere a concentrației de formaldehidă ca urmare a activității de pe amplasamentul Egger **produce într-o mică măsură o deteriorare suportabilă de durată scurtă** (mediere de o oră sau o zi) **a calității aerului**, dar pe ansamblu (mediere pe un an) această valoare scade semnificativ până la 0,1 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, valoarea fiind **neseemnificativă** față de valorile limită admise.

Valorile măsurate pentru COT

Cu toate că 95% din emisia de COT de pe amplasament se realizează pe coșuri de 53 m înălțime fizică (înălțimea efectivă: peste 100 m) care asigură o dispersie bună pe un teritoriu mare, cele 4,68 de kg de terpene emise de către materialul lemnos depozitat pe amplasament produce o concentrație relativ mare care se sesizează doar în interiorul amplasamentului.

Terpenele emise (alfa-pinen, beta-pinen, 3-carena, limonen, etc) sunt compuși naturali ai lemnului, în concentrații mari au miros specific de lemn și se pot detecta olfactiv aproape întotdeauna pe teritoriul fabricii, și în anumite condiții și în împrejurimea amplasamentului.

Acești compuși nu au valoare limită de concentrație în aer, neavând toxicitate în acest domeniu de concentrație. Valorile măsurate de pulberi și pulberi sedimentabile.

Prin urmare, **funcționarea fabricii de PAL nu are un impact negativ asupra calității aerului din zonă**. De asemenea, **este exclusă poluarea aerului în context transfrontieră**.

14.5 MANAGEMENTUL DEȘEURILOR

Referitor la activitățile care implică eliminarea sau recuperarea deșeurilor, luați în considerare obiectivele relevante în tabelul următor și identificați orice măsuri suplimentare care trebuie luate în afara de cele pe care v-ați angajat deja să le realizați, în scopul aplicării BAT-urilor, în această Solicitare.

| Obiectiv relevant | Măsuri suplimentare care trebuie luate |
|--|--|
| a) asigurarea ca deșeurii sunt recuperați sau eliminați fără periclitarea sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai ales fără: | A se vedea cap. 6. Deșeurile generate pe amplasament vor fi colectate separat, în locuri special amenajate și preluate de contractori autorizați. |
| - risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; sau | Nu este cazul. Pe amplasamentul SC EGGER România SRL nu sunt generate în cantități relevante tipuri de deșeurii cu risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale. |
| - cauzarea disconfortului prin zgomot și mirosuri; sau | Nu este cazul. Pe amplasamentul SC EGGER România SRL operațiunile de colectare/ preluare deșeurii nu generează un nivel de zgomot ridicat și nici mirosuri. |
| - afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special; | Nu este cazul. Colectarea și preluarea deșeurilor are loc pe o platformă industrială. Zonele sensibile sunt la distanțe semnificative față de amplasamentul instalației. |

Referitor la obiectivul relevant

b) implementare, cât mai concret cu putință, a unui plan făcut conform prevederilor din Planul Local de Acțiune pentru protecția mediului, completați tabelul următor.

| | |
|---|--|
| Identificați orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locală de planificare, inclusiv planul local pentru deșeuri | Faceți observații asupra gradului în care propunerile corespund cu conținutul unui astfel de plan |
| Planul Local de Acțiune pentru Mediu | Politica de mediu a firmei EGGER Romania S.R.L. ține cont de prevederile din planurile de gestionare a deșeurilor de la nivel județean și regional. Se va urmări astfel, printre altele, minimizarea generării deșeurilor, colectarea selectivă a acestora, conștientizarea aspectelor de mediu la nivelul angajaților. |
| Sistemul de Management integrat al deșeurilor în județul Suceava | |
| Planul Național de Gestionare a Deșeurilor | |

14.6 HABITATE SPECIALE

| Cerință | Răspuns (Da/Nu / identificați / confirmați includerea, dacă este cazul) |
|--|--|
| Ați identificat Situri de Interes Comunitar, în special rețeaua Natura 2000, Zone Speciale de Conservare sau Rezervații Științifice care pot fi afectate de operațiile la care s-a făcut referire în Solicitare sau în evaluarea dumneavoastră de impact de mai sus? | <p>Precizăm că desemnarea recentă (2011) a sitului de importanță comunitară ROSCI0379 – Râul Suceava s-a realizat în special în legătură cu vegetația din lunca râului, în speță pădurile aluviale de fag, frasin, stejar și carpen, și comunitățile de lizieră cu ierburi înalte hidrofiele, care găsesc probabil un mediu propice dezvoltării datorită excesului de umiditate a solului care caracterizează zona. Speciile de pești nu prezintă importanță economică, iar pe sectorul de râu se desfășoară numeroase activități de extracție a agregatelor minerale de râu. Având în vedere măsurile de minimizare a impactului menționate anterior, s-a concluzionat că resursele bio-ecologice din zonă nu sunt afectate în mod semnificativ de activitățile desfășurate în cadrul zonei industriale. Pe de altă parte, efluenții evacuați nu conțin substanțe chimice periculoase pentru mediul acvatic, evacuarea acestora fiind reglementată corespunzător sensibilității receptorului.</p> <p>În zonă, tipurile de <u>habitate protejate</u> sunt cele de vegetație lemnoasă cu Myricaria germanica de-a lungul râurilor montane, comunitățile de lizieră cu ierburi înalte higrofile de la câmpie până în etajele montan și alpin, pădurile de fag de tip Asperulo-Fagetum, pădurile aluviale cu Alnus glutinosa și Fraxinus excelsior (Alno-Padion, Alnion incanae, Salicion albae), pădurile dacice de stejar și carpen.</p> <p><u>Speciile de amfibieni și reptile de interes</u> sunt Bombina variegata (Buhai de baltă cu burta galbenă) și Triturus montandoni (Triton carpatic).</p> <p><u>Speciile de pești protejate</u> sunt: Barbus meridionalis (Moioagă), Cobitis taenia (Zvârlugă), Eudontomyzon mariae (Cicar), Gobio kessleri (Porcușor de nisip), Gobio uranoscopus (Petroc), Rhodeus sericeus amarus (Boartă), Sabanejewia aurata (Dunariță), iar cele de nevertebrate, Maculinea nausithous.</p> |
| Ați furnizat anterior informații legate de Directiva Habitate, pentru Planificarea la nivel Urban sau Rural, SEVESO sau în alt scop? | Nu este cazul |
| Există obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, | Nu este cazul |

| Cerință | Răspuns (Da/Nu / identificați / confirmați includerea, dacă este cazul) |
|--|---|
| vă rugăm enumerați) | |
| Realizând evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitățile dumneavoastră apropiate de sau depășesc nivelul identificat ca posibil să aibă un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitați să luați în considerare nivelul de fond și emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte. | Nu este cazul |

15 PROGRAMELE DE CONFORMARE ȘI MODERNIZARE

| |
|----------------|
| Nu este cazul. |
|----------------|

În acest moment, ați realizat toate etapele completării solicitării dumneavoastră. Vă rugăm să vă întoarceți la pagina de început pentru a verifica dacă ați inclus toate elementele necesare.

Anexe**Anexa A Organigrama și politica de mediu**

A.1. Organigrama

A.2. Politica de mediu

Anexa B Certificate și autorizații

B.1 Certificat ISO 14001

B.2. Certificat ISO 9001

B.3. Certificat FSC

B.4. Certificat PEFC

Anexa C Planul de închidere