

S.C. EGGER România S.R.L.

Str. Austriei nr. 2

Cod poștal 725400,

Rădăuți, jud. Suceava

EGGER Romania
Nr. Înreg: 1041 / 23.03.2020

**Raport anual de mediu (RAM) aferent anului 2019
EGGER Romania**

- **Instalație PAL**
- **Instalație Melaminare plăci PAL**
- **Instalație Impregnare hârtie**
- **Instalație OSB**
- **Centrală termică pe biomasă**
- **Instalație producție peleți**

Martie 2020

CUPRINS

1.	DATE PRIVIND DESFĂȘURAREA ACTIVITĂȚII	4
2.	UTILIZAREA MATERIILOR PRIME, MATERIALELOR AUXILIARE-CONSUMURI SPECIFICE	9
2.1.	MATERII PRIME	9
2.2.	CONSUMUL DE APĂ	19
3.3.	CONSUMUL DE ENERGIE ELECTRICA	23
3.4.	MĂSURI DE EFICIENȚĂ ENERGETICĂ REZULTATE ÎN URMA BILANȚULUI ENERGETIC COMPLEX – EGGER ROMANIA	26
3.5.	PRODUCTIE ENERGIE	27
3.6.	CONSUMUL DE GAZ METAN	28
4.	MODUL DE GESTIONARE A DEȘEURILOR	29
5.	REALIZAREA MĂSURILOR DIN PLANUL DE REVIZII ȘI ÎNTREȚINERE A INSTALAȚIILOR	33
6.	MONITORIZARE, IMPACTUL ACTIVITĂȚII ASUPRA MEDIULUI	36
6.1	MONITORIZAREA APELOR	36
6.2	MONITORIZAREA AERULUI	41
6.3	MONITORIZAREA ZGOMOTULUI	56
7.	INVENTARUL PENTRU REGISTRUL E-PRTR	57
7.1.	RAPORTAREA EMISIILOR IN AER	57
7.2.	EVACUAREA DEȘEURILOR PERICULOASE (> 2 T/AN)	59
7.3.	EVACUAREA DEȘEURILOR NEPERICULOASE (> 2000 T/AN)	59
8.	GESTIONAREA AMBALAJELOR	60
9.	COSTURI DE MEDIU	63
10.	RECLAMAȚII, SESIZĂRI	63
11.	MĂSURI DISPUSE DE AUTORITĂȚILE DE CONTROL PE LINIE DE MEDIU ȘI MODUL DE REZOLVARE	64
12.	MODUL DE RESPECTARE A OBLIGAȚIILOR IMPUSE PRIN AUTORIZAȚIA INTEGRATĂ DE MEDIU	65

DATE DE IDENTIFICARE A TITULARULUI ACTIVITĂȚII

Numele societății comerciale	S.C. EGGER Romania S.R.L.
Adresa:	Str. Austriei nr. 2, cod poștal 725400, municipiul Rădăuți, jud. Suceava
Telefon	+40372438000
Fax:	+40372468000
Data înființării	S.C. EGGER ROMANIA S.R.L a fost înființată prin Încheierea Judecătoreasca nr. 2033/12.02.2004
Număr de înmatriculare	J33/995/03.08.06
Cod Fiscal	RO16136689
Proprietarul terenului	S.C. EGGER ROMANIA S.R.L, conform contract de vânzare – cumpărare nr. 5847/13.12.2005 autentificat la BNPA Buzduga Cornelia si Buzduga Dana-Alina Rădăuți
Amplasarea activității	Este amplasată spre extremitatea nord-estică a județului Suceava, între mun. Rădăuți la vest, localitatea Dornești la est și localitatea Satu Mare la sud-est, în imediata vecinătate a drumului național DN 17A, la o distanță de cca. 14 km față de granița cu Ucraina
Coordonatele geografice ale amplasamentului	47°51'14" latitudine nordică și 25°58'36" longitudine estică.
Activitatea principală	Producerea de plăci aglomerate din lemn (PAL) Producerea plăcilor OSB Producerea de energie termică și electrică
Capacitatea anuală de producție	700.000 mc/an plăci aglomerate din lemn, 120 mil.mp/an hartie impregnata, 600.000 mc/an plăci OSB, 75.000 t/an peleți, max. 40MW energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor, max. 43MW energie termică (abur fierbinte) pentru producerea de energie electrică
Numărul orelor de funcționare/ an	Vezi ore funcționare subinstalații cap. 6 mentenanța instalațiilor
Numărul angajaților	157 lucratori in productie PAL, 96 lucratori în instalațiile OSB și HGG si 527 lucrători in celelalte departamente ce

	deservesc EGGER Romania, total personal EGGER Romania 780
Numărul autorizației de mediu	Autorizația integrată de mediu nr. 2 din 03.08.2018, emisă de APM Suceava, valabilă pe toată perioada în care se obține viză anuală (cf. art. I, alin. 2 din OUG nr. 75/19.07.2018)
Persoana de contact:	Responsabili de mediu: Silvestru Bogdan; Baciu Rozalia; Maftei Corina Mail: bogdan.silvestru@egger.com ; rozalia.baciu@egger.com ; corina.maftei@egger.com Telefon: +40 735006138 (B.S.) ; +40 731570845 (R.B.) ; +40 730166814 (C.M.)

1. DATE PRIVIND DESFĂȘURAREA ACTIVITĂȚII

Activitate IED	Capacitate maximă proiectată a instalației/UM
6.1.c)	Instalație producție Plăci PAL brut - 700 000 mc/an
	Instalație producție Plăci OSB - 600 000 mc/an
	Instalație producție Hârtie impregnată - 120 mil. mp/an
	Centrală termică pe biomasă 83 MWh
	Instalație producție Peleți - 75 000 t/an
	Instalație de reciclare a deșeurilor lemnoase - 150 000 t/an

Activitățile principale de producție:

- producția și comercializarea plăcilor aglomerate de lemn (PAL) brut și PAL melaminat
- producția de hârtie impregnată
- producția și comercializarea de plăci orientate din lemn (OSB)
- producția și comercializarea de peleți din lemn.

Activitățile desfășurate pe amplasament acoperite de activitatea 6.1.c) din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale sunt:

- Fabricarea de panouri pe bază de lemn (PAL și OSB)
- Instalațiile de ardere situate pe amplasament (inclusiv motoare) care generează gaze fierbinți pentru încălzirea directă a uscătoarelor:
 - Centrala termică pe biomasă cu putere termică nominală totală de 83 MW (cogenerare energie termică și electrică)
 - Uscătoarele de aşchii de la instalația OSB
 - o Arzătorul de 30 MW de la uscătorul de aşchii SS
 - o Arzătorul de 35 MW de la uscătorul de aşchii SM
 - Uscătoarele de aşchii de la instalația PAL
 - o Arzătorul de 40 MW de la uscătorul de aşchii SS
 - o Arzătorul de 35 MW de la uscătorul de aşchii SM

- Arzătoarele de la uscarea primară și secundară a hârtiei impregnate cu rășini: 2 linii, fiecare cu putere termică cumulată de 4,85 MW (11 arzătoare x 0,35 MW fiecare + instalație de post-ardere catalitică KAT x 1 MW).
- Fabricarea de hârtie impregnată cu rășini.

Alte activități, legate tehnic cu activitatea principală și conexe, desfășurate pe amplasament:

- Colectare deșeuri nepericuloase lemnoase
- Reciclare deșeuri lemnoase (inclusiv ambalaje), pentru utilizare ca materie primă și combustibil
- Producere agent termic și energie electrică în cadrul Centralei termice pe biomasă în cogenerare
- Producere agent termic în cadrul instalațiilor de ardere care nu generează gaze firebinți pentru încălzirea directă a uscătoarelor (folosite la încălzirea indirectă a proceselor tehnologice sau a altor instalații), cu putere termică nominală însumată mai mică de 50 MW (26,935 MW):
 - o Cazanul pe gaz metan al instalației de încălzire ulei termic de la presa ContiRoll de la instalația PAL – 10 MW
 - o Cazanul pe gaz metan al instalației de încălzire ulei termic de la presa ContiRoll de la instalația OSB – 8,8 MW
 - o Cazanul pe gaz metan al instalației de încălzire a uleiului termic pentru funcționarea preselor de laminare a plăcilor PAL (presele cu secvență scurte KT) – 5,5 MW.
 - o Cazanul pe gaz metan al centralei termice de la clădirea 20 b (mentenanță) – 0,635 MW
- Depozitare lemn și deșeuri lemnoase – pe o suprafață de cca 18 ha
- Alimentare cu apă din rețeaua locală a municipiului Rădăuți și din puțuri de mică și mare adâncime în interiorul și exteriorul platformei industriale, inclusiv conducta de aducțiune
- Prevenire și combatere a incendiilor, cu instalațiile de hidranți exteriori și interiori, și gospodăria de incendiu (retenție ape pluviale potențial curate)
- Epurarea apelor uzate menajere în cadrul stației de epurare mecano-biologică
- Alimentare cu energie electrică din sistemul național prin intermediul unei stații de transformare 110 kV/20kV
- Alimentare cu gaz natural din sistemul național prin intermediul unei stații de reglare – măsurare- predare (SRMP)
- Mentenanță și întreținere electrică și mecanică pentru instalațiile și echipamentele de pe amplasament în cadrul clădirii de mentenanță 20 b, inclusiv depozit de uleiuri (noi și uzate)
- Transport auto și CF de mărfuri, inclusiv stație de alimentare cu combustibil (Diesel și GPL) și stație spălare auto
- Activități administrative, inclusiv parcare auto.

Program de funcționare: continuu (24 ore/zi, 7 zile/săptămână, 12 luni/an).

Categoria de activitate conform Regulamentului 166/2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați:

Pct.1.c. Sector energetic, centrale termice și alte instalații de ardere cu Pt > 50 MW;

Pct.6.b. Instalații industriale pentru producerea hârtiei și a cartonului și a altor produse primare din lemn precum placă aglomerată, placă fibrolemnoasă și foaia de furnir cu capacitate de producție de peste 20 tone/zi

CLASIFICĂRII ACTIVITĂȚILOR DIN ECONOMIA NAȚIONALĂ CAEN:

Cod CAEN Rev. 2	Denumire activitate CAEN Rev. 2	Cod CAEN Rev. 1	Denumire activitate CAEN Rev. 1
1621	Fabricarea de furnire si a panourilor din lemn	2020	Fabricarea de produse stratificate din lemn
1629	Fabricarea altor produse din lemn; fabricarea articolelor din pluta, paie si din alte materiale vegetale împletite	2052	Fabricarea articolelor din plută
3511	Productia de energie electrica	4011	Productia de energie electrica
3514	Comercializarea energiei electrice	4013	Distributia si comercializarea energiei electrice
3530	Furnizarea de abur si aer conditionat	4030	Productia si distributia energiei termice si a apei calde
3811	Colectarea deseurilor nepericuloase	9002	Colectarea si tratarea altor reziduuri
3821	Tratarea si eliminarea deseurilor nepericuloase	9002	Colectarea si tratarea altor reziduuri
3832	Recuperarea materialelor reciclabile sortate	3720	Recuperarea deseurilor si resturilor nemetalice reciclabile
1712	Impregnarea hartiei	2112	Impregnarea hartiei

În cursul anului 2019, fabrica a funcționat cu următoarele instalații tehnologice pentru producerea de:

- plăci aglomerate din lemn – plăci PAL
- plăci melaminate, elemente finite laminate;
- instalatii de impregnare a hartiei
- producerea de plăci din fibre orientate din lemn – plăci OSB
- Producerea de energie termică respectiv energie electrică

Principalele faze tehnologice desfășurate în anul 2019 în cadrul procesului tehnologic pentru producția PAL sunt următoarele:

- pregătirea așchiilor umede;
- pregătirea așchiilor tocate;
- pregătirea așchiilor din material reciclabil;
- preuscarea așchiilor din lemn;
- uscarea așchiilor de lemn;
- pregătirea așchiilor uscate;
- producerea plăcilor aglomerate (prepararea adezivului, pregătirea soluției de uree, pregătirea agentului de întărire, dozarea emulsiei, aplicarea adezivului la stratul de mijloc, aplicarea adezivului la stratul de suprafață, formarea covorului de așchii și linia de compactare);
- finisarea plăcilor aglomerate;
- impregnarea hartiei decorative (prepararea amestecului de rasini, impregnarea propriu-zisa a hartiei brute cu amestecul de rasini)
- înobilarea plăcilor aglomerate în prese cu secvență scurtă.

Principalele faze tehnologice desfășurate în anul 2019 în cadrul procesului tehnologic pentru producția OSB sunt următoarele:

- aprovizionarea cu materie primă,
- pregătirea așchiilor umede:
 - decojirea,
 - spălarea și încălzirea cu apă caldă a buștenilor
 - așchiera buștenilor,
- pregătirea așchiilor uscate
 - uscarea așchiilor în uscătoarele cu tambur:
 - uscarea stratului de suprafață (SS)
 - uscarea stratului de mijloc (SM);
 - sortarea așchiilor prin sitare
- producerea plăcilor OSB:
 - adezivarea așchiilor
 - formarea covorului de așchii, inclusiv presarea cu ajutorul presei ContiRoll
- finisarea și depozitarea plăcilor OSB:
 - dimensionarea plăcilor brute,
 - răcirea plăcilor OSB,
 - calibrarea și șlefuirea plăcilor,
 - frezarea plăcilor,

- transferul către depozit,
- stocarea temporară în depozit
- pregătirea pentru livrare și livrarea plăcilor OSB.

În scopul desfășurării etapelor tehnologice, a fost produsă energie termică pentru:

- uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață;
- uscarea așchiilor pentru stratul de mijloc;
- încălzirea uleiului termic pentru funcționarea presei ContiRoll;

Principalele faze tehnologice desfășurate în anul 2019 în cadrul procesului tehnologic pentru producția de energie termică și electrică din Centrala termică pe biomasă sunt următoarele:

- depozitarea, pregătirea și alimentarea cu biomasă;
- transformarea energetică a combustibilului (biomasă), în aer fierbinte și abur fierbinte;
- valorificarea energetică a aburului fierbinte, transformarea în curent electric;
- valorificarea aerului fierbinte în uscatoarele instalației de OSB;

Secundar, pentru o bună desfășurare a activității, fabrica dispune de următoarele spații-activități conexe:

- atelier mecanic pentru reparații interne și mentenanță;
- atelier electric pentru reparații interne și mentenanță;
- hale și spații de depozitare și expediție;
- sediu administrativ cu birouri;
- stație distribuție carburanți (GPL și motorină).

În scopul desfășurării etapelor tehnologice, fabrica a produs energie termică pentru:

- uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață;
- uscarea așchiilor pentru stratul de mijloc;
- încălzirea uleiului termic pentru funcționarea presei ContiRoll;
- încălzirea uleiului termic pentru funcționarea preselor cu secvență scurtă ;
- impregnarea hârtiei decorative;
- prepararea apei calde și a agentului termic pentru încălzirea halei 20B și clădirii administrative;

Pentru creșterea eficienței energetice, scăderea consumului de gaze naturale și implicit scăderea cantității de gaze cu efect de seră produse prin arderea combustibililor fosili, este pusă în funcție instalația de preuscarea așchii strat de mijloc care folosește în procesul de uscare energia termică recuperată din agentul termic produs în centrala termică pe biomasă, instalație aparținând EGGER România.

2. UTILIZAREA MATERIILOR PRIME, MATERIALELOR AUXILIARE-CONSUMURI SPECIFICE

2.1. MATERII PRIME

Instalația PAL

Materiile prime și materialele auxiliare au fost selectate pe considerente economice, tehnologice, de eficiență energetică și de protecție a mediului. Principală materie primă este reprezentată de deșeurile de lemn (din producția primară, rumeguș, lătunoaie, respectiv deseuri reciclabile inclusiv deseuri ambalaje de lemn) rezolvându-se astfel o problemă principală locală legată de managementul deșeurilor lemnoase. În afară de deșeurile lemnoase, se mai folosesc o serie de substanțe și preparate chimice pentru preparare amestec adeziv, precum și combustibili și materii prime secundare.

În tabelul următor sunt prezentate materiile prime principale și secundare folosite de fabrica EGGER în anul 2019 pentru instalația PAL:

Tabel 3.1.1.a. Materii prime și secundare utilizate în cadrul activităților SC Egger România SRL Instalația PAL în anul 2019

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare/cantitate autorizată	Consum 2019
Lemn (diverse sortimente)	Substanță naturală	platformă betonată și silozuri	-Lemn rotund și deseuri lemn (inclusiv material reciclabil) pe platformă asfaltată și balastată cca 18 ha Rumeguș și talas 2 silozuri mari x 10.000m3 fiecare, 5 silozuri de depozitare aschii umede x 720m3 Praf de lemn de slefuire și cernere, 2 silozuri x 650m3	<p>Brut: 430.961,98 AT Net: 347.383,19 AT</p> <p>Nota: Consumul net rezulta din cel brut după ce se scad: -praf valorificat la HGG -praf valorificat la uscătoare -praf slefuire -praf recycling -biomasa adică fracții ce se folosesc în alte zone ale fluxului de producție de pe platforma EGGER</p>

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare/cantitate autorizata	Consum 2019
Adeziv pe bază de uree (UF) sau pe baza de melamina (MUF) (UMF)	Adeziv pe bază de rășină aminoplastică 66% (conținut de formaldehidă <0.1% wt/wt) H350; P280; P201;P202; P308+P313; P405;P501	Rezervoare supraterane situate în cuva de retenție betonată în hala de producție	1.600 m ³ (8 x 200 m ³) Cca 65.000t/an	58.198,4 t din care MUF 6.059,8 t UF:40.852,2 t UMF: 11.286,3 t
Uree	Se achiziționează solid și se prepară soluție apoasă cu 30% concentrație Fara fraze H; P.	A: depozitul de aditivi (cuva retenție, platformă betonată) P : Rezervoare supraterane situate în cuva de retenție betonată în hala de producție	Saci de 1000 si 500kg 10 m ³ (2 x 5 m ³) 1650 t/an	1.749,260 t
Emulsie	Emulsie de parafină de concentrație 60% Fara fraze H;P.	Rezervoare supraterane situate în cuvă de retenție betonată în hala de producție	320 m ³ (3 x 80m ³ 1 x 80m ³ Rezervă) 5.950 to/an	Concentrație 44-48% - 4.132,160 t 100% - 401,560 t
Întăritor	Sulfat de amoniu sau alternativ: Nitrat de amoniu sub formă de soluție apoasă 60% Fara fraze H;P.	Sulfat de amoniu – Saci de 1000 kg situați pe palete de lemn în depozitul de aditivi (închis, betonat și controlat periodic) Nitratul de amoniu este depozitat sub formă de soluție apoasă în 3 rezervoare x 5 m ³ situate în hala de producție, în cuva de retenție betonată	75 m ³ (2 x 30 m ³ , 2 x 5 m ³ , 1 x 5 m ³ , Rezerva) 1450 t/an	14,86 t 231,000t 1.181,780 t

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare/cantitate autorizata	Consum 2019
Accelerator	Produs de condensare a ureei cu formaldehida Formaldehida 80% (UFC) H 311, H301,H331,H351,H317,H14 ; P280,P271,P301+P310, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P304+P340,P405, P501	Substanta este livrata in rezervoare speciale de 1 m ³ si transferata in rezervor de 12 m ³ situat in cuva de retentie betonata	1 x 12 m ³ 1000 t/an	299,47 t
Polimetil-polifenil-izocianat (PMDI)	Aditiv H315;H317;H319;H332;H334; H335;H373 P260;P280;P284;P302+P352; P304+P340;P305+P351+P338; P308+P313	1 rezervor special de 50 m ³ situat in cuva de retentie betonata si impermeabila	1 x 50 m ³ 900 t/an	907,5 t
Agent separare (ptr.PMDI)	H317,P261;P272,P280,P302+P352, P333+P313,P501	1 rezervor suprateran pe cuva de retentie	1 x 1 m ³ 10 t/an	0,7 t
Pigment albastru/verde	Fara fraze de pericol	-Butoi plastic 1000 l in cuva de retentie	1 x 1 m ³ 5,5 t/an	5,703 t
Agent de floclare Drewfloc 2430	Poliacrilamida cationica in emulsie H319,P264,P280,P305+P351+P338,P337+P313	4 recipienti originali de 100L in cuva de retentie	4x 100 1,5 t/an	0
Agent de curatare CL-TEP 090	H225, H319	In recipient original de 5 l in cuva de retentie	2t/an	0
Adeziv termoplastice B60 rosu	Polivinil acetat, fara fraze de pericol	In depozit,saci de 25 kg	400kg/an	15 kg
Muzin201	Fara fraze pericol	IBC de 1m3 prevazut cu cuva de retentie	1x21m3 1t /an	720 kg (achizitionat) verifica consum Bondar
Cerneala (REA JET HR)	Amestec de solventi organici, coloranti, lianti si aditivi H225, H319	Recipienti originali 950 ml -- in cuva de retentie	4x 200L 2t/an	227 L
Acetat de amoniu	Fara fraze de pericol	4 recipienti originali de cca 1 L (teste de calitate produs)	4x1 L	6 kg
Feniamin 06 (conditionare apa in circuit inchis)	H361f, H314, H318, H302, H312	4 recipienti originali de 100L In cuva de retentie	4x100L 200L/an	208 L
Hartie bruta	-	In depozit de hartie	-	8.856.092 kg

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare/cantitate autorizata	Consum 2019
Rasina de impregnare pe baza de uree (UR)	Rasina ureo-formaldehidica modificata, pe baza de apa H 350; H317 P260;P280;P201;P321; P308+P313; P302+P352	2 rezervoare supraterane de 25 m ³ , in cuve de retentie betonate in depozitul de rasini	2x 25 m ³ 10.000 t/an	8.490,397 t
Rasina de impregnare pe baza de melamina (MR)	Rasina melamin-formaldehidica H 350; P280;P201;P202; P308+P313; P405;P501	6 rezervoare supraterane de 25 m ³ , situate in cuva de retentie betonata,in depozitul de rasini	6x 25 m ³ 15.000 t/an	12.688,075 t
Intaritor pe baza de melamina (MF) (Madurit MH836-Nr SAP 395279)	Sare anorganica in solutie apoasa Lichid H350; P280; P201;P202;P308+P313; P405;P501	1 rezervor suprateran de 12 m ³ situat in cuva de retentie betonata in depozitul de rasini	1x12 m ³ 60 t/an	60,788 t
Intaritor pe baza de uree (UF) (HH4 nr. SAP 395278)	Sare anorganica in solutie apoasa Lichid H350; P280; P201;P202;P308+P313; P405;P501	1 rezervor suprateran de 12 m ³ situat in cuva de retentie betonata in depozitul de rasini	1x12 m ³ 50 t/an	44,106 t
Agent antiblocare ALTON AT 837 (Nr SAP 395089)	Solutie derivati fluor in apa . Fara fraze H;P.	1 rezervor suprateran de 12 m ³ situat in cuva de retentie betonata, in depozitul de rasini	1x 12 m ³ 30 t/an	19,312 t
Agent separator Madurit TM 3750 (Nr.SAP-395075)	Preparat al acidului fosforic, sare alchil esteraminica, sare acid –aminica grasa H319; P264; P280;P337+P313	1 rezervor suprateran de 12 m ³ situat in cuva de retentie betonata in depozitul de rasini	1x12 m ³ 35 t/an	30,794 t
Agent tensioactiv NM1 nr. SAP395074) (denumit agent umezire sau agent inmuire impregnare)	Alcoolii grasi etoxilati. Fara fraze H;P.	1 rezervor suprateran de 12 m ³ situat in cuva de retentie betonata,in depozit de rasini	1x12 m ³ 60 t/an	63,408 t

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare/cantitate autorizata	Consum 2019
Agent antipraf ALTON ES 700 (surface finish) (Nr SAP918672)	Fara fraze H;P.	1 rezervor suprateran de 12 m ³ situat in cuva de retentie betonata,in depozit de rasini	1x12 m ³ 10 t/an	9,488 t
Pigment Dispers White 0022 (TiO ₂) (Nr SAP526760)	Fara fraze H;P.	Butoi plastic IBC situat in cuva de retentie betonata	1 x 1 m ³ 35 t/an	52,795 t
Gaz	Gaz natural H220, H280, H340, H350,	Nu există depozite pe amplasament. Aprovizionare prin conductă	-	15.267.211Smc
Ulei termic (pentru încălzirea preseii ContiRoll si a preselor de secvența scurtă)	Amestec de uleiuri minerale. H315; H319;H400;H410.	În circuit închis – instalație ulei termic. Camera unde se află cazanul de ulei termic este prevăzută cu cuvă de retenție betonată.	82.000 l (în circuit)	-
Motorina (pentru alimentare parc auto)	Diesel H226; H304;H315;H332; H351;H373;H411; P202;P210;P261; P280;P301+P310	Instalație situată pe platformă betonată, prevăzută cu scurgere către separatorul de produse petroliere. Semnalizare corespunzătoare.	25.000 l max 1.300.000 L/an EGGER RO	1.209.838,47 L
Gaz petrolier lichefiat (pentru alimentare autovehicule transport)	Amestec din butan-propan H220, H280, H340, H350,	Instalație situată pe platformă betonată, semnalizată corespunzător.	5.000 L Max 300.000L/an EGGER RO	551.077 L (288.764 kg)

Instalația OSB

Principală materie primă este reprezentată de lemn rotund cu coajă livrat cu mijloace auto sau pe cale ferată. În afară de lemn, se mai folosesc adezivi (MUF și UMF), livrați de la fabrica de adezivi din vecinătate S.C. EGGER Technologia și transportați cu autocisterna și materii prime secundare (PMDI, uree, sulfat de amoniu, emulsie, agent de separare și agent de protecție antitermite) precum și combustibili.

Centrala termică utilizează ca și combustibil biomasa reprezentată de coaja provenită de la operațiunile de decojire a bustenilor și diverse alte categorii de biomasa precum tocătura forestieră, tocătura plopilor, deseuri din agricultură - paie, deseuri de biomasa din industria alimentară - coji floarea soarelui, deseuri de lemn din fluxul de producție PAL.

În tabelele următoare sunt prezentate materiile prime principale și secundare folosite în anul 2019 în ambele instalații:

Tabel 3.2.1.b. Materii prime și secundare utilizate în cadrul activităților pentru Instalatia de producere a placilor OSB în anul 2019

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție (Fraze H, P) / Simboluri de pericolozitate	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare / cantitate autorizată	Consum 2019
Lemn rotund cu coajă	Substanță naturală, fără fraze H;P	platforma betonata	21.000 m2 platforma asfaltata in depozit 410.000AT/an	Brut: 305.019,7 AT Net 251.630 AT Nota: Netul rezulta din brut dupa ce se scade coaja si alte fractii ce se utilizeaza in alte sectoare ale platformei EGGER
Adeziv MUF	Produs de condensare melamino-ureo-formaldehidic Adeziv pe bază de rășină (conținut de formaldehidă >0,1 - <0,2%) H350; P280; P201;P202;P308+P313; P405;P501	Rezervoare supraterane situate în cuva de retenție betonată în hala de producție	3 rezervoare x 140m3 Aprovizionat de la fabrica EGGER Technologia cu autocisterna 53.000 t/an	40.943,269 t
Adeziv UF	H350; P280; P201;P202; P308+P313;P405; P501	Rezervoare supraterane situate în cuva de retenție betonată în hala de producție	2 rezerv. x 140 m3 Aprovizionat de la fabrica EGGER Technologia cu autocisterna 6800 t/an	3.874,749
Uree	Se achiziționează solid și se prepară soluție apoasă cu 30% concentrație Fără fraze H; P	A: depozitul de aditivi (cuva retenție, platformă betonată) P: Rezervor suprateran situat în cuva de retenție betonată în hala de producție	Saci de 1000kg (1 rezerv.x 4 m ³) Max 1200t/an	347,78 t

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție (Fraze H, P) / Simboluri de pericolozitate	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare / cantitate autorizată	Consum 2019
Emulsie pe bază de parafină / Parafina	Emulsie de parafină, soluție apoasă de concentrație 46% Fără fraze H; P	Rezervoare supraterane situate în cuvă de retenție betonată în hala de producție	3 rezerv. x 80m ³ Max 11.300t/an	3.154,96 t (100%) 231,98 t (44-48%)
Întăritor	Sulfat de amoniu Fără fraze H; P	Sulfat de amoniu - Saci de 500kg în depozitul de aditivi (inchis, betonat și controlat periodic)	3rezerv. x 80 m ³ max 900 t/an	707,5 t
Agent de separare când se utilizează PMDI (Trennmittel XT-307sau Fusoni) (release agent)	H317 ; P261; P272;P280; P302+P352; P333+P313; P501	Substanța este livrată în rezervoare speciale IBCde 1 m ³ se depozitează în hala de producție pe cuva de retenție	Max 100 t/an	0
Polimetil-polifenil-izocianat (PMDI)	Aditiv H315;H317;H319; H332;H334; H335;H373 P260;P280;P284; P302+P352; P304+P340; P305+P351+P338; P308+P313	4 rezervoare speciale situate în cuva de retenție betonată și impermeabilă	4 rezerv.x 94 m ³ 25.000t/an	2,32 t
Mesamoll (înlocuitor ptr. PMDI)	Fără fraze H și P	Substanța este livrată în rezervoare speciale IBCde 1 m ³ se depozitează în hala de producție (H55) pe cuva de retenție	4000 L	1670 kg
Agent de protecție antitermite Wolsit T-33	H332,H302,H317, H410	Recipient original Big-bag =1t pe cuva de retenție	Max 25,5 t/an	8,41 t
Agent antispumare (DREWPLUS 4106, EGP Defoamer)	Fără fraze H și P	Recipient original Big-bag =1t pe cuva de retenție	1 IBCx1mc 8,5 t/an	0
Agent floclare (Drewfloc 2430)	H 319	Recipient original Big-bag =1t pe cuva de retenție	1 IBCx1mc 1 t/an	480 kg
Cerneala Rea Jet BL 010 (albastră)	H225, H315	4 recipiente originale de 200L situate în cuva de retenție	4x 200L 100 L/an	0
Cerneala TEP-SW010 (neagră)		recipiente originale de 200L situate în cuva de retenție	4x 200L	1650L

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție (Fraze H, P) / Simboluri de pericolozitate	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare / cantitate autorizată	Consum 2019
Agent curatare cerneala TMPC RMC 090	H225, H319	Recipienti originali de 5 L	2,5 t/an	0
Adeziv termoplastic B60 (lipire cutite la ascutitorie)	Fara freaze H si P	Saci de 25 kg	300 kg/an	15 kg
Technomelt VS 731	Fara freaze H si P	Saci de 25 kg	2025 kg/an	2025 kg
Aracet (lipire etichete)	Fara freaze H si P	Recipienti 35 L	100 L/an	(3570 kg)
Gaz	Gaz natural	Nu există depozite pe amplasament. Aprovizionare prin conductă	Max 27 mil. m3/an	5.177.398 Smc
Motorina (pentru alimentare parc auto)	Diesel H226; H304;H315;H332; H351;H373;H411; P202;P210;P261; P280;P301+P310	Instalație supraterana existentă aparținând S.C. EGGER România S.R.L.	20.000 L 5.000 L 1.300.000l/an- EGGER RO	Doar ptr. OSB 261.737 litri (222.476,5 kg)
Gaz petrolier lichefiat (pentru alimentare autovehicule transport)	Amestec din butan-propan H220, H280, H340, H350,	Stația GPL existentă a S.C. EGGER România S.R.L.	Tanc 1 X 5.000 L Max 300.000 L/an – EGGER RO	Doar ptr. OSB 242.689 Litrii (127.169 Kg)

Cantitățile mai sus menționate de materii prime au fost folosite pentru a produce:

- 644.098 m³ PAL brut
- 32.870.622 m² PAL melaminat
- 108.362.365 m² hartie impregnata
- 469.161m³ plăci OSB

În anul 2019 **Instalația de producție peleți** nu a funcționat în cea mai mare parte din timp (Notificare nr. 1220 din 25.04.2017 oprire producție pe perioada nedeterminată).

A fost pornită doar pentru perioada 19-26.10.2019 (notificare nr. 3213 / 18.10.2019).

Centrala termică pe biomasă

Tabel 3.1.1.c. Materii prime și secundare utilizate în cadrul Centralei termice pe biomasa în anul 2019

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție (Fraze H;P)/ Simboluri de periculozitate	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare	Consum 2019
			Consum autorizat	
Combustibil solid (gratar)	Substanță naturală, fără fraze H;P.	platforma asfaltata in depozitul de lemn	15000 m2 platforma asfaltata in depozit (198.000t/an)	112.656,77 t
Material fin praf de lemn (suflanta)	Substanță naturală, fără fraze H;P.	Silozul nr.20	40.000 t/an	22.859,44 t
Material combustibil paie	Substanță naturală, fără fraze H;P.	platforma asfaltata	19.000t/an	6.823,82 t
Gaz	Gaz natural	Nu există depozite pe amplasament. Aprovizionare prin conductă	Se foloseste doar la pornirea cazanului	18.357 Smc
Apa amoniacala 25%	H314; H 335; P301+P330; P331+P303; P361+P353; P304+P340; P305+P351+P338	2 canistre+ 1 recipient dozare situate in cuva de retentie betonata si impermeabila	90 L 0,5 t/an	226,5 L
Enviroplus 2500	H317; P261; P280; P333+P313; P362+P364;P501	1 container IBC in cuva de retentie	1000 L 1100L/an	-
Performax DC 5701	H290, H314, H318 P280, P301+P330+P331 P303+P361+P353 P304+P340+P310 P305+P351+P338+P310; P390	1 container IBC pe cuva de retentie	1000 L	2.624,55 L 2.887,00 kg
Biocid Biosperse 227	H290; H302+H332; H314; H334;H335;H410 / P261,P280,P303+P361+P353, P304+P340+P310; P305+P351+P338;P342+P311	1 container IBC in cuva de retentie	1000 L 1,6 t/an	-

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție (Fraze H;P)/ Simboluri de pericolozitate	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare	Consum 2019
			Consum autorizat	
DrewbromOneL	H314 / P260;P280;P303+P361+P353/P305+P351+P338; P310; P501.	1 container IBC in cuva de retentie	1000 L 1,3 t/an	-
Cetamine V2100	H 314; H 361f; H 335; P260; P 280; P 303+P361+P353; P305+P351+P338; P310; P310;P301+P330+P331	30 x bidoane 20 kg in cuva de retentie	600 kg	-
Generox 225A	H271; H290; H301; H 302; H310; H314; H 373; H 400; H411	1 container IBC in cuva de retentie	1000 L 12.000L/an	11.815,40 L (14.273,00 kg)
Generox 225B	H314; H 335	1 container IBC in cuva de retentie	1000 L 10.000L/an	12.038,26 L (13.844,00 kg)
Acid sulfuric 25%		12 bidoane x 1 litru	15 litri/an	12 litri
Hidroxid de Litiu anh. 98%		10 bidoane x 0,5 kg	10 kg/an	7,875 kg

Substanța	Caracteristici chimice și compoziție (Fraze H;P)/ Simboluri de periculozitate	Recipient și mod de stocare	Capacitate de stocare	Consum 2019
			Consum autorizat	
Apa	Produs natural fara fraze R	1 rezervor tampon de alimentare a cazanului de abur 1 bazin de retentie pentru stocarea apelor din circuitul turnurilor de racire 2 recipiente pentru stocarea condensatului de retur la cazanele cu recuperarea caldurii ce asigura necesarul de apa pentru WESP	1 x 24 mc 1 x 800 mc 55 mc/h	18.775 mc- apa de cazan 353.623 mc-apa de racire
Motorina (pentru alimentare parc auto)	Diesel H226; H304;H315;H332; H351;H373;H411; P202;P210;P261; P280;P301+P310	Instalație supraterana existentă aparținând S.C. EGGER România S.R.L.	20.000 L 5.000 L 1.300.000/an-EGGER RO	Doar ptr. HGG 4.388 L (3729,41 kg)

2.2. CONSUMUL DE APĂ

Sursele de alimentare cu apa folosite de SC EGGER ROMANIA SRL sunt următoarele :

- rețeaua municipală de apă potabilă a municipiului Rădăuți - debit maxim de 27 l/s destinata pentru folosinte potabile, igienico sanitare si tehnologice; la nevoie poate fi folosită si pentru stingerea incendiilor;
- 4 foraje de mica adancime in zona Dornesti-mal drept Suceava cu debitele 3,5 l/s ,6,25 l/s, 8 l/s, respectiv 5,5 l/s, destinate pentru folosinte tehnologice;
- 2 foraje de mica adancime in interiorul platformei industriale EGGER ce asigura un debit total de 13,02 l/s destinate pentru folosinte potabile, igienico sanitare si tehnologice;
- 5 foraje de mare adâncime a câte 6 l/s care asigură alimentarea cu apă tehnologică (industrială) si pentru stingerea incendiilor;

Necesarul total de apa pe platforma industrială EGGER (potabil-menajer si tehnologic) este de Qzi max Total= 4832,19 m³/zi adica Qmax orar TOTAL=205,62 m³/h. Din totalul de apa autorizat

pe platforma EGGER Romania, o parte este debitul autorizat pentru instalatiile de PAL respectiv instalatia productie OSB & centrala pe biomasa, instalatii apartinand EGGER Romania si o parte pentru subconsumatorul EGGER Technologia.

Debitul de apa autorizat (potabil si igienico-sanitar) pe platforma industriala EGGER este QM zi max TOTAL=46,525 m³/zi;

Norma de apa pentru principalele produse este:

- Pentru fabrica de PAL: 0,34 m³ apa/m³ produs finit
- Pentru fabrica de adezivi: 3,06 m³ apa/t produs finit
- Pentru instalatia de peleti: 0,09 m³ apa/t produs finit
- Pentru instalatia de placi OSB: 0,16 m³ apa/t produs finit
- Pentru centrala termica pe biomasa: 0,3 m³/MWh de energie produsa

In cadrul instalatiei PAL consumul de apa tehnologica se imparte astfel:

- **Apa folosita pentru prepararea adezivului** folosit la fabricarea plăcilor de PAL brute, (debit de 0,72 m³/h = 0,2 l/s), întreaga cantitate fiind folosită pentru prepararea adezivului, neexistând evacuări de ape uzate de la aceasta folosință;
- **Apa pentru răcirea compresoarelor de aer** (debit maxim de 2,5 l/s) care apoi este evacuata in bazinul de apa pluviala cat. I ; în perioada de vară, debitul maxim de apă utilizată pentru răcirea compresoarelor de aer poate crește până la 22,5 l/s= 81 m³/h;
- **Apa utilizată la instalația de epurare a gazelor arse**, (debit de 760 l/s =2736 m³/h) ce este recirculată aproape în întregime (99,61 %), consumul fiind 10,8 m³/h, diferența de 3 l/s, se introduce în circuit ca și apa de adaos pentru păstrarea calității și pentru completarea pierderilor prin evaporare;
- **Apa utilizata la rampa de spălare auto**, se estimează un consum mediu de 0,05 l/s=0,18 m³/h;
- **Asigurarea apei de incendiu**, se realizează utilizând o rezervă intangibilă de 1416 mc. O parte din apa pluviala stocata temporar (10 500m³) este folosită ca sursă alternativă de alimentare cu apă în caz de incendiu;
- **Apa utilizata la prepararea hartiei impregnate melaminice**, (consum mediu 0,324 m³/h) întreaga cantitate este incorporata în produsul finit (hartie melaminica).
- **Pentru spalarea instalatiilor de productie a hartiei melaminice** sunt folosite cca 14 m³/luna, apa este folosita dupa decantare la prepararea adezivului la instalatia de PAL brut.
- **Asigurarea apei de incendiu** se realizează prin conectarea la rețeaua de stingere a incendiilor a platformei industriale EGGER, ce presupune o rezervă de apă de 1.600 m³, stocată în 4 rezervoare supraterane de câte 400 m³ fiecare (3 pentru inelul de sprinklere și 1 pentru inelul de hidranți), amplasate la extremitatea estică a platformei industriale EGGER, rezerva intangibilă fiind de 10.000 m³. Cele 4 rezervoare sunt alimentate direct de la cele 5 foraje de alimentare cu apă de adâncime și distribuie apă de incendiu printr-o stație de pompare către o rețea de apă cu sprinklere și o rețea de hidranți exteriori și interiori.

Unitatea poate utiliza, în caz de incendiu, apa din bazinul pentru colectarea apelor pluviale. Astfel, debitul de apă de incendiu pentru rețeaua de sprinklere este completat din bazinul de

retenție de 25700 m³ destinat apelor pluviale de categoria I (din care 10000m³ sunt rezerva pentru astfel de situații) și în caz de excepție și din rezervorul de 5000m³ destinat apelor pluviale de categoria a II-a.

În cadrul instalației OSB, apa este utilizată pentru următoarele scopuri:

- spălarea și încălzirea lemnului, în etapa de prelucrare primară a buștenilor
Apa se folosește pentru stropirea prealabilă a buștenilor în tunelurile de spălare și încălzire, în vederea facilitării procesului de aşchiere ulterioară a acestora. O parte din apa utilizată se absoarbe în corpul buștenilor, o altă parte se evaporă, restul urmând a fi reîncălzită și recirculată după separarea eventualelor corpuri străine antrenate în decursul stropirii buștenilor. Consumul mediu efectiv de apă pentru spălarea și încălzirea lemnului este cca. 2,55 m³/h. Din acest punct de consum nu sunt generate ape uzate sau alți efluenți lichizi.
- reținerea pulberilor de lemn la instalațiile de aşchiere.
În instalațiile de aşchiere, apa este utilizată ca mediu anti-suspensiv, pentru evitarea formării și degajării prafului de lemn. Debitul maxim de apă utilizat este cca la 3,4 m³/h, întreaga cantitate este absorbită în praful de lemn reținut, care este gestionat ca deșeu. Nici această fază de proces tehnologic nu generează ape uzate.
- compensarea pierderilor prin evaporare la spălarea gazelor emise în presa ContiRoll
Apa este utilizată cu rol de agent activ în epurarea gazelor, după principiul scruberului. După o filtrare prealabilă, apa este recirculată în procesul de epurare, pierderile fiind compensate printr-un debit de apă de adaos de cca. 3 m³/h. Nici din această etapă nu se generează ape uzate, apa folosită recirculându-se în instalația EWK.
- prepararea soluțiilor de adezivi și agenți de separare cca 1,5 m³/h.

Centrala termică pe biomasă

Necesarul de apă pentru folosințe tehnologice se asigură astfel:

- Un racord la rețeaua de distribuție a apei industriale în cadrul instalației OSB pentru apa utilizată la stingerea și evacuarea cenușei
- Două racorduri la stația de tratare a apei din cadrul EGGER Technologia pentru folosințe tehnologice, furnizarea apei realizându-se în baza contractului de prestare servicii încheiat între S.C. EGGER Romania în calitate de furnizor respectiv EGGER Technologia în calitate de consumator/prestator servicii tratare

Astfel, în scopul minimizării consumului de apă, fabrica EGGER a pus în aplicare următoarele măsuri (de asemenea tehnici BAT la nivel de Uniunea Europeană):

- recircularea integrală a apei la instalația de purificare umedă a gazelor de ardere
- recircularea integrală a apei utilizate pentru prepararea agentului termic menajer;
- utilizarea preferențială a apelor pluviale ca ape de incendiu;

Tabel 3.2.1. Consumul de apă al Platformei EGGER in anul 2019 [m³]

Sursa	ian	febr.	mart.	aprilie	mai	iun	iul	aug	sept	oct	noiembr.	dec.	Total 2019
Apa rețea oraș	2.277	1.670	1.580	1.463	2.212	1.657	1.323	543	788	1.573	1.767	1.528	18.381
Apa extrasa din puțuri adancime	7.279	8.507	8.884	11.553	10.650	11.123	15.793	13.956	16.395	15.197	12.831	16.806	148.974
Apa extrasa din puțuri de supraf din incinta	12.558	12.713	17.027	16.541	13.933	16.623	20.463	14.706	13.723	12.304	10.207	11.399	172.197
Apa extrasa din puțurile de langa Suceava	18.578	19.735	23.082	25.915	29.861	40.915	43.989	44.831	40.140	33.093	34.179	30.556	384.874
Apa din bazinul cu apa cat. 1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Total apa puturi	38.415	40.955	48.993	54.009	54.444	68.661	80.245	73.493	70.258	60.594	57.217	58.761	706.045
Total apa= rețea+ puțuri + pluviala cat. I – consum. platforma	40.692	42.625	50.573	55.472	56.656	70.318	81.568	74.036	71.046	62.167	58.984	60.289	724.426
Total apa ind. consum. de fabrica de PAL	2.334	3.093	5.016	5.292	4.018	5.517	6.326	3.938	3.933	3.804	3.522	1.834	48.627
Apa ind cosum. de Inst.de productie OSB	7.909	7.612	8.901	9.892	6.655	7.308	8.537	8.722	9.581	8.199	8.192	8.714	100.222
Centrala pe biomasa- consum apa de cazan HGG	1.379	1.568	1.403	1.661	1.455	1.553	1.801	1.575	1.396	1.442	2.104	1.438	18.775
Centrala biomasa- consum apa de racire HGG	28.566	24.376	28.640	33.702	19.104	23.473	37.730	36.749	39.280	30.755	25.453	25.795	353.623
Consum apa sprinklere si hidranti pentru intreaga platforma	2.780	3.608	3.970	6.059	5.039	5.778	9.564	6.369	9.523	9.338	7.187	11.987	81.202

3.3. CONSUMUL DE ENERGIE ELECTRICA

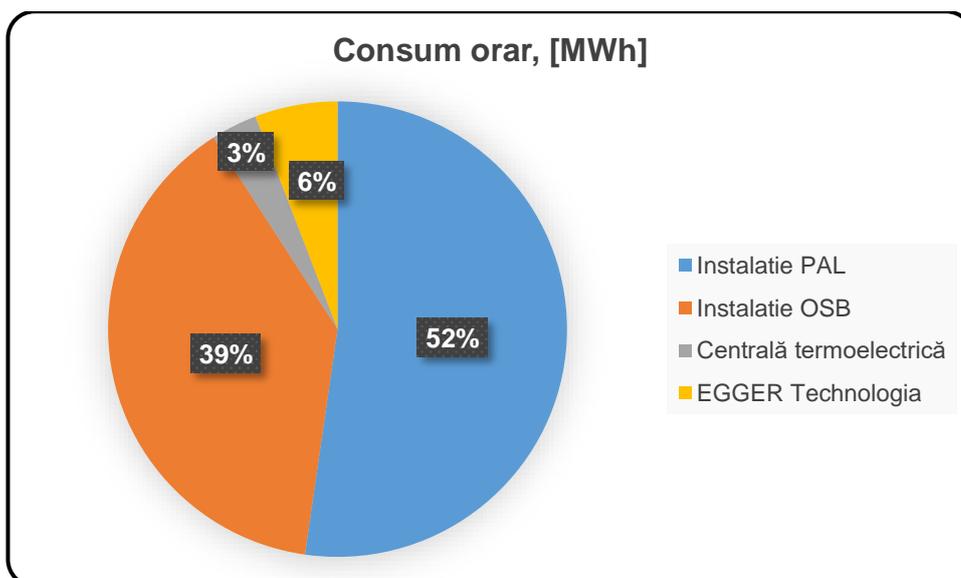
Energia electrică necesară consumului platformei industriale EGGER, este asigurată prin racord la rețeaua electrică de distribuție de 110 kV (prin 2 transformatoare de putere de 50 MVA și 110/20 kV) și de la trei capacități energetice de cogenerare pe bază de biomasă care debitează pe bara de 20 kV a Stației de transformare EGGER 110/20kV.

In anul 2019 energia electrica din Sistemul energetic national a fost achizitionata in primul semestru de la Enel Energie Muntenia, similar cu achizitia din trecut de la OMV Petrom.

Din Stația de transformare 110/20 kV EGGER este alimentată cu energie electrică, prin linii electrice subterane, întreaga platforma industrială unde își desfășoară activitatea următorii agenți economici: EGGER Romania S.R.L, (instalație PAL și instalație OSB & centrala termoelectrică pe bază de biomasă), respectiv EGGER Technologia S.R.L.

Consumul mediu orar al celor doi agenți economici este de aproximativ 22,00 MWh, împărțit după cum urmează :

- EGGER Romania S.R.L instalație PAL ≈ 11,50 MWh
- EGGER Romania S.R.L instalație OSB. ≈ 8,50 MWh
- EGGER Romania S.R.L. Centrala termoelectrică ≈ 0,72 MWh
- EGGER Technologia S.R.L. ≈ 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).

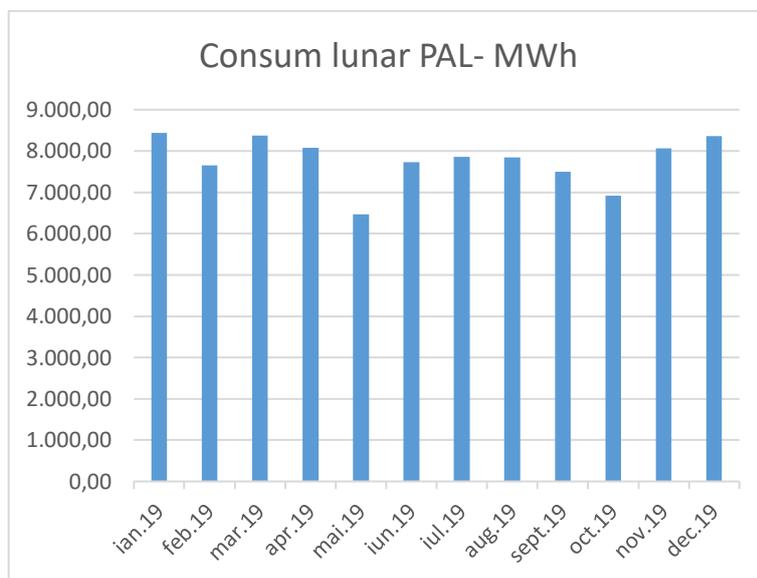
Alimentarea cu energie electrica a centralei si instalațiilor de producție OSB, Peleti se realizează prin intermediul a cinci Puncte de Alimentare ce contin un numar de 8 transformatoare de 20/0,4 kV și 2500 kVA și unul de 20/0,4 și 1600 kVA.

Având în vedere cantitățile importante de biomasă lemnoasă rezultată pe platforma în urma prelucrării primare a materialului lemnos construcția unei centrale termoelectrice care să valorifice această resursă regenerabilă a fost un pas logic în dezvoltarea integrată a fabricilor EGGER. Prin valorificarea energetică a biomasei în focarul centralei se produce o cantitate importantă de energie termică sub formă de gaze fierbinți și abur utilizate fie în procesul tehnologic de uscare al așchiilor de lemn – cazul gazelor fierbinți – fie la producerea de energie electrică prin destinderea în turbina cu abur. Centrala termoelectrică pe bază de biomasă aparținând EGGER Romania S.R.L. are o putere termică instalată de 83 MW și o putere electrică instalată de 14,5 MW acoperind astfel total necesarul de energie termică de pe platformă și parțial necesarul de energie electrică.

Consumul de energie al fabricii EGGER Romania - Instalația PAL în anul 2019 este prezentat în tabelul următor:

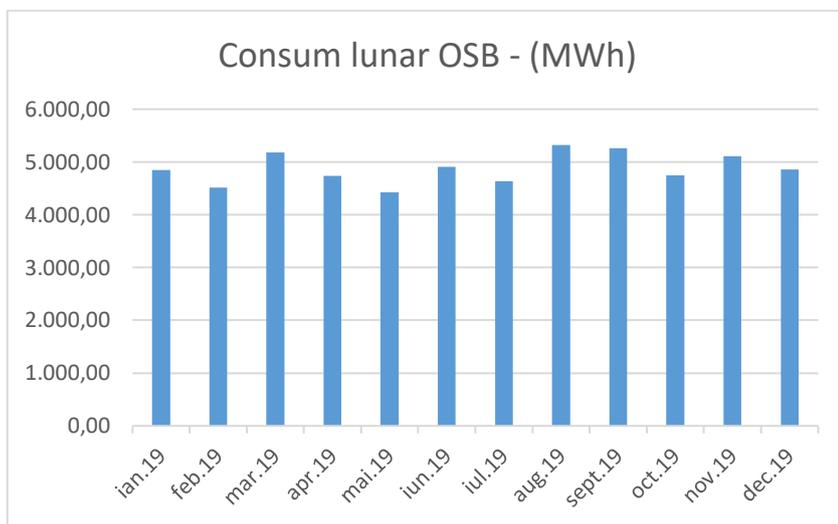
Tabel 3.3.1.a. Consumul de energie electrică al EGGER Romania SRL - Instalația PAL în anul 2019

Luna	MWh
ian.19	8.435,52
feb.19	7.657,34
mar.19	8.377,72
apr.19	8.078,66
mai.19	6.470,09
iun.19	7.727,41
iul.19	7.855,06
aug.19	7.842,79
sept.19	7.493,63
oct.19	6.919,90
nov.19	8.063,06
dec.19	8.357,69
total 2019	93.278,86



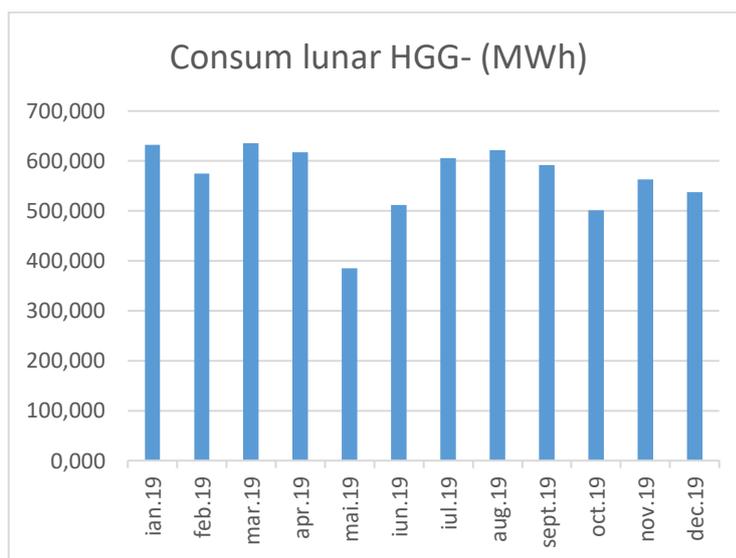
Tabel 3.3.1.b. Consumul de energie electrică al EGGER România SRL - Instalația OSB în anul 2019

Luna	MWh
ian.19	4.850,41
feb.19	4.514,22
mar.19	5.181,19
apr.19	4.740,73
mai.19	4.426,39
iun.19	4.908,84
iul.19	4.633,73
aug.19	5.323,81
sept.19	5.258,89
oct.19	4.749,00
nov.19	5.104,85
dec.19	4.862,57
total 2019	58.554,63



Tabel 3.3.1.c. Consumul de energie electrică al EGGER România SRL - Centrala termoelectrică în anul 2019

Luna	MWh
ian.19	631,955
feb.19	574,279
mar.19	635,142
apr.19	617,191
mai.19	384,882
iun.19	511,394
iul.19	605,975
aug.19	622,036
sept.19	591,969
oct.19	500,961
nov.19	562,509
dec.19	536,945
total 2019	6.775,24



3.4. Măsuri de eficiență energetică rezultate în urma bilanțului energetic complex – EGGER ROMANIA

Pentru verificarea eficienței energetice au fost întocmite **Bilanțuri energetice** de către un auditor extern autorizat de către ANRE – și anume S.C. SERVELECT Cluj Napoca. Prezentăm mai jos concluziile auditului și măsurile propuse pentru obținerea eficienței energetice în anumite secții.

Referitor la obligația efectuării unui audit energetic cu o societate atestată de către ANRE, acesta a fost realizat în perioada septembrie 2017 – august 2018 de către SERVELECT Cluj-Napoca, în baza contractului cu nr. SVT-C-170810-4, recomandând soluții de eficiență energetică.

Societatea noastră a planificat implementarea unor măsuri proprii de eficientizare a consumurilor energetice:

Măsuri identificate de EGGER Romania

Nr. crt.	Denumirea măsurii de eficiență energetică	Economii anuale estimate		Decizia administratorilor privind implementarea măsurii		Anul implementării
		[MWh]	[tep]	DA	NU	
1.	Instalarea unui arzător pe bază de praf de lemn la uscătorul MS - PAL	24.000	2.064	DA	-	2019-2020
2.	Înlocuirea compresorului 3 - PAL cu un compresor nou	-	-	DA	-	2019-2020

3.5 PRODUCTIE ENERGIE

Centrala termica pe biomasa reprezinta o instalatie termoenergetica cu cogenerare ce are rolul de a produce:

- energie termica (aer fierbinte) utilizata in uscatoarele aferente instalatiei de productie OSB pentru uscarea aschiilor
- energie electrica (abur fierbinte) care va fi utilizata pe amplasament.

Dupa treapta de cogenerare, pentru atingerea coeficientului de eficienta energetica a instalatiei, apa fierbinte (agent termic) va fi utilizata pentru scopuri menajere si tehnologice (spalarea si incalzirea bustenilor, agent termic transferat la Instalatia de productie PAL pentru preuscarea aschiilor SM și abur la Instalatia de productie adezivi)

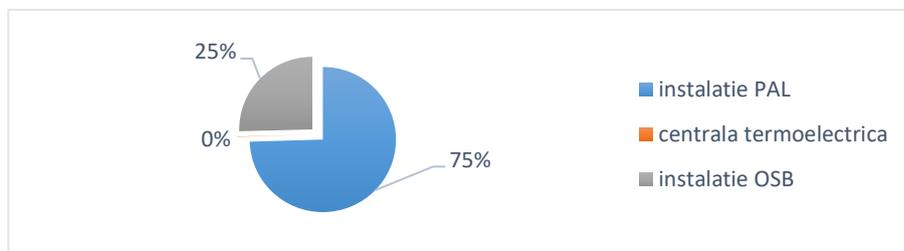
Tabel 3.5.1. Productia de energie termica si electrica a Centralei pe biomasa in 2019

Energie termica livrata 2019 (MWh)													
	ian.	feb.	mar.	apr.	mai	iun.	iul.	aug.	sep.	oct.	nov.	dec.	Total 2019
Gaze fierbinti la uscator SM OSB	4.196,80	5.793,28	5.812,67	4.140,05	2.920,91	5.063,05	4.632,16	6.794,55	5.609,42	4.352,03	4.099,30	4.233,53	57.647,73
Gaze fierbinti la uscator SS OSB	9.908,13	9.086,16	8.405,47	7.022,16	5.904,97	6.951,25	7.087,13	8.915,03	8.780,13	6.865,03	9.611,75	8.903,97	97.441,16
Apa calda la preuscator PAL (Stela)	6.480,63	5.768,25	5.529,22	4.865,91	1.789,28	3.465,16	2.835,40	2.275,44	2.442,38	1.307,44	3.076,06	2.928,31	42.763,46
Apa calda la incalzire OSB	3.107,02	2.503,23	2.680,86	1.839,94	491,34	880,30	1.313,11	1.253,39	1.442,53	1.339,58	2.090,11	3.058,69	22.000,09
Abur la productie adezivi	201,80	162,41	133,95	507,39	180,91	145,43	381,28	460,88	278,60	295,31	602,18	438,40	3788,54
Total	23.894,37	23.313,34	22.562,17	18.375,44	11.287,41	16.505,18	16.249,07	19.699,29	18.553,05	14.159,39	19.479,40	19.562,90	223.640,99
ENERGIE electrica produsa in centrala 2019 (MWh)													
Energie (activa) ST110/20kV	7.786,51	6.816,22	8.028,03	7.718,13	2.702,32	3.939,37	6.845,84	7.833,11	7.885,27	6.039,52	5.802,09	5.682,94	77.079,33

3.6. CONSUMUL DE GAZ METAN

Gazul metan se asigură de la rețeaua de transport prin intermediul unei stații de reglare/măsurare, în baza unui contract încheiat cu furnizorul de gaz astfel:

- perioada ianuarie-decembrie 2019, furnizor CEZ Vanzare S.A.– 251.100 MWh



Obiectivul industrial este alimentat cu gaze naturale din conducta de transport prin intermediul unui racord in lungime de 3000 metri si Dn 200 mm.

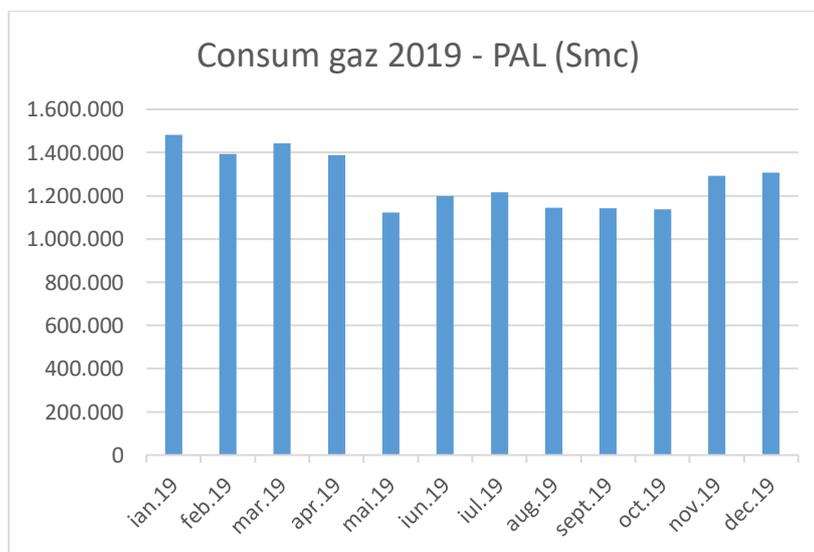
Stația de reglare măsurare este amplasata pe teritoriul S.C. EGGER ROMANIA SRL si reduce presiunea gazelor la valoarea de 3,50 bari prin intermediul unor reglatoare de presiune.

Măsurarea se realizează prin intermediul contoarelor mecanice conectate pe convertorul de volum FLOBOSS S600 (producător EMERSON)

Consumatorii de tipul industrial sunt alimentați cu gaz la presiunea de maxim 200 mbar, iar in cazul cazanului de încălzire la presiunea de 20 mbar, presiune redusa de reglatoare proprii consumatorilor. Cantitățile de gaz sunt contorizate si individual, pentru fiecare consumator in parte, prin intermediul contoarelor mecanice proprii.

Tabel 3.6.1. Consumul de gaz metan al EGGER Romania SRL – Fabrica de PAL în anul 2019

Luna	Consum combustibil PAL (Smc)
ian.19	1.481.283
feb.19	1.393.562
mar.19	1.443.442
apr.19	1.387.712
mai.19	1.122.764
iun.19	1.197.908
iul.19	1.216.035
aug.19	1.144.748
sept.19	1.142.229
oct.19	1.138.175
nov.19	1.293.043
dec.19	1.306.310
Total	15.267.211



4. MODUL DE GESTIONARE A DEȘEURILOR

În anul 2019 depozitarea temporară a deșeurilor rezultate din activitate, valorificarea și eliminarea acestora s-a realizat în baza contractelor încheiate cu societăți autorizate.

În tabelul de mai jos se prezintă situația centralizată privind aceste deșeuri, pentru anul 2019:

Deseuri periculoase Instalatie PAL + OSB 2019

Denumire deseu	cod deseu	stoc 2018	Cantitate Generata 2019	UM	Cantit valorific. 2019	Den. firma valorificare	Cantit eliminata 2019	Denumire firma eliminare	ramas stoc 2019	transf.in afara societ. pt valorif	transf.in afara societ. pt elimin.
ulei hidraulic	130110*	1,4	1,7	tone	1,76				1,34	1,76	
deseuri grase uleioase	150202*	0	15,3	tone	14,16			Phaselis	1,14	14,16	0
ulei uzat	130205*	1,4	35,02	tone	26,77	Allied Green	2,67 6,98	Mondeco Demeco	0	26,77	9,65
ulei separator prod petroliere	130508*		0,59	tone					0,59	0	0
vaselina uzata	120112*	0,43	0,92	tone					1,35	0	0
emulsie neclorurata	130105*	1	6,18	tone	7,18	Eco Network			0	7,18	0
furtunuri hidraulice	160121*	0,23	1,05	tone			1,28	Demeco	0	0	1,28
namol cu continut emulsie	120114*	3,75	13,69	tone	15,64	Phaselis Eximp			1,8	15,64	0
lacuri si vopsele uzate	080111*	0,205	0,585	tone			0,6 0,14	Demeco Mondeco	0,05	0	0,74
toluen	200113*	0,07	0,41	tone			0,12 0,36	Demeco Mondeco	0	0	0,48
deseuri subst. periculoase	160506*	0,001	0,0135	tone			0,0075	Demeco	0,001	0	0,0145

							0,007	Mondeco			
baterii cu electrozi de Pb	160601*	0,29	0,72	tone	0,85	Caro Comp			0,16	0,85	0
sticla contaminata	150110*	0,17	0,93	tone			0,28	Demeco	0		1,1
							0,82	Mondeco			
ambalaje contaminate	150110*		2,26	tone			1,97	Demeco	0,21		2,47
							0,5	Mondeco			
lampi vapor mercur	200121*	0,003	0,285	tone	0,315	Rotmac Eco			0,025	0,315	0
filtre ulei	16 01 07*	0,07	1,79	tone			1,48	Demeco	0		1,86
							0,38	Mondeco			
doze spray	16 05 04*	0,05	1,14	tone			0,74	Demeco	0		1,19
							0,45	Mondeco			
										Transfer EPRTR	
Total deseuri periculoase		9,069	82,5835		66,675		18,7845		6,666	66,675	18,7845

Deseuri nepericuloase Instalatie PAL + OSB 2019

deseuri ambalaje sarma	15 01 04	0	9,18		7,98	Simrofer			0	7,98	
deseuri fier	16 01 17		19,84	tone	19,84	Simrofer				19,84	
deseuri fier	17 04 05	0,4	220,9	tone	204,3 17	Simrofer I.I.Raric Albert			0,4	221,3	
deseu Al	170402	0,35	2,93	tone	3,28	Simrofer			0	3,28	
deseu cablu Cu	170411	0,35	2,27	tone	2,62	Simrofer			0	2,62	
span feros	120101		3,15	tone	1,34	Simrofer			1,81	1,34	
anvelope uzate	160103	1,6	8,36	tone	9,96	Ecowelt			0	9,96	
filtre saci	150203	0,5	30,31	tone	28,95	Phaselis	0,74	Mondeco	1,12	28,95	0,74
mat abraziv uzat	120121	0,05	0,34	tone	0,34	Phaselis			0,39	1,84	0
DEEE	20 01 36		1,96	tone	1,84	Rotmac Eco			0,12	0,205	
DEEE	16 02 14		0	tone	0				0	0	0
hartie impregnata	08 04 10	5	421,28	tone	41,14 21,16	Ececycle Terra Geocycle	359,4	Demeco	4,58	62,3	359,4
ambalaje carton	15 01 01		307,03	tone	307,03	Rotmac Eco				307,03	
hartie productie	20 01 01		69,143	tone	69,143	Rotmac Eco				69,143	
ambalaje plastic	15 01 02		138,329	tone	138,329	Rotmac Eco				138,329	0
mase plastice	20 01 39			tone						0	
deseu umed	10 01 19		842,2	tone	842,2	EGGER(centrala)					0
sticla uzata	15 01 07		0	tone			0				0

namol statie	19 08 05		36	tone	36	Discf SRL				36	
cenusa	100101		11.517,06	tone			11.517,06	Fertisol			11517,06
deseu menajer	200301		69,15	tone			69,15	Servicii Comunale			69,15
praf de lemn	03 01 05		78095	tone	78095	EGGER				0	
Biomasa	03 01 05	7093,40	85184,2	tone	81635,85	EGGER Centrala			10641,75		
granulat, capete, tocatura OSB	03 01 05		18463,83	tone	18463,83	EGGER RO					
ambajale lemn	15 01 03		497,709	tone	497,71	EGGER PAL				0	
resturi metalice recycling	19 12 12	0	929,9	tone	112,96	Metal Fier Veronica		0	929,90		0
					297,98	Simrofer					
					518,96	I.I Raric Albert					
catalizator uzat	160802		0	tone	0	Vits Technologies Deutschland				0	
										Transfer EPRT	
Total deseuri nepericuloase		7101,65	196870,1		181374,7		11946,35		10650,2	1840,017	11946,35
										1840,017	11946,35

5. REALIZAREA MĂSURILOR DIN PLANUL DE REVIZII ȘI ÎNTREȚINERE A INSTALAȚIILOR

Întreținerea instalațiilor se realizează de către personalul atelierului de mentenanță, în cazul apariției unor dereglări sau defecțiuni care nu justifică solicitarea de echipe externe.

Tabel 5.1 Lucrările de mentenanță aferente SC EGGER România SRL Instalatia de productie PAL în anul 2019

Instalatia	Perioada (data start)	Durata stationarii [h]
ContiRoll PAL	06.mar.19	12
ContiRoll PAL	20.mai.19	108
ContiRoll PAL	14.iun.19	12
ContiRoll PAL	04.sept.19	12
ContiRoll PAL	15.oct.19	108
ContiRoll PAL	27.nov.19	3
ContiRoll PAL	04.dec.19	12
KT1	16.ian.19	36
KT1	21.mar.19	12
KT1	30.mai.19	12
KT1	13.aug.19	36
KT1	21.nov.19	12
KT2	16.ian.19	36
KT2	20.mar.19	12
KT2	28.mai.19	12
KT2	13.aug.19	36
KT2	02.dec.19	12
KT3	16.ian.19	36
KT3	13.mar.19	12
KT3	08.mai.19	12
KT3	13.aug.19	36
KT3	19.nov.19	12
Vits1	11.ian. 19	12
Vits1	01.feb.19	12
Vits1	08.mar.19	12
Vits1	25.apr.19	12
Vits1	01.iul.19	36
Vits1	07.aug.19	36
Vits1	20.aug.19	12
Vits1	20.sept.19	12
Vits1	26.nov.19	12
Vits2	08.ian.19	12
Vits2	04.feb.19	12
Vits2	05.mar.19	12

Vits2	23.apr.19	12
Vits2	20.iun.19	132
Vits2	08.aug.19	36
Vits2	23.aug.19	12
Vits2	23.sept.19	12
Vits2	29.nov.19	12
Hacke	13.feb.19	36
Hacke	20.mai.19	108
Hacke	28.aug.19	24
Hacke	07.oct.19	60
Recycling	23.ian.19	36
Recycling	18.apr.19	36
Recycling	31.aug.19	12
Recycling	10.sept.19	84
Recycling	30.oct.19	24
Hombak	06.mar.19	12
Hombak	01.apr.19	60
Hombak	20.mai.19	108
Hombak	04.sept.19	12
Hombak	15.oct.19	108
Hombak	11.dec.19	36
Schelling	22.feb.19	12
Schelling	03.mai.19	12
Schelling	10.iul.19	12
Schelling	20.sept.19	12
Schelling	20.nov.19	12
Alim/evac./Ambalare KT	13.aug.19	36
Alim/evac./Ambalare KT	16.ian.19	36
Silozuri 2&3	25.mar.19	84
Total 2019		1971

Ore functionare ContiRoll PAL= 8493 [h/an]

Ore functionare Recycling=8568 [h/an]

Ore functionare tocatoare=8760 [h/an]

Ore functionare KT1= 8652 [h/an]

Ore functionare KT2 = 8652 [h/an]

Ore functionare KT3 = 8652 [h/an]

Ore functionare Impregnare 1= 8604 [h/an]

Ore functionare Impregnare 2= 8508 [h/an]

Ore de functionare Schelling = 8700 [h/an]

Ore functionare ambalare KT= 8652[h/an]

Total cheltuieli mentenanta 2019: Instalatia productie PAL EGGER Romania = 41.058.797,57 lei

Tabel 5.2 Lucrările de mentenanță - instalațiile de producție OSB și Centrala pe biomasa în anul 2019

Nr. crt.	Instalația	Perioada	Durata staționării [h]
1	ContiRoll OSB	06.feb..19	12
2	ContiRoll OSB	13.mai.19	108
3	ContiRoll OSB	13.iun..19	12
4	ContiRoll OSB	22.iul..19	84
5	ContiRoll OSB	21.oct..19	108
7	HGG	06.feb..19	12
8	HGG	13.mai.19	108
9	HGG	13.iun..19	12
10	HGG	22.iul..19	84
11	HGG	21.oct..19	108
12	Nut & Feder OSB	09.ian..19	12
13	Nut & Feder OSB	27.feb..19	12
14	Nut & Feder OSB	17.apr..19	12
15	Nut & Feder OSB	04.iun..19	12
16	Nut & Feder OSB	21.aug..19	12
17	Nut & Feder OSB	02.oct..19	12
18	Nut & Feder OSB	10.dec..19	12
19	Formatizare OSB	10.ian..19	12
20	Formatizare OSB	28.feb..19	12
21	Formatizare OSB	16.apr..19	12
22	Formatizare OSB	05.iun..19	12
23	Formatizare OSB	22.aug..19	12
24	Formatizare OSB	03.oct..19	12
25	Formatizare OSB	11.dec..19	12
	Total ore stationare 2019		816

Total ore funcționare/ an fara opriri pt. mentenanța ContiRoll OSB = 8436 [h/an]
 Total ore funcționare/ an fara opriri pt mentenanta Formatizare OSB = 8676 [h/an]
 Total ore funcționare/ an fara opriri pt mentenanta Nut & Feder OSB = 8676 [h/an]
 Total ore funcționare/ an fara opriri pt mentenanța HGG = 8436 [h/an]

Firma EGGER întocmeste anual un Plan de Revizii și Intreținere a Instalațiilor.

Cheltuielile de mentenanță ale Instalațiilor OSB & Centrala pe biomasa în 2019 totalizează 27.625.340,55 lei

6. MONITORIZARE, IMPACTUL ACTIVITĂȚII ASUPRA MEDIULUI

În conformitate cu prevederile din AIM nr. 2/03.08.2018 emise de Agenția pentru Protecția Mediului Suceava și Autorizația de gospodărire a apelor nr. 166/2018 emisă de Administrația Națională „Apele Române”, monitorizarea factorilor de mediu se realizează cu laboratoare autorizate cu următoarea frecvență:

Apele uzate menajere și pluviale de cat. II evacuate - urmărirea următorilor indicatori: pH, suspensii, CBO₅, CCOCr, Azot total, amoniu (NH₄), azotați (NO₃), azotiți (NO₂), fosfor total, substanțe extractibile, fenoli, reziduu filtrat la 105°C, cloruri, detergenți, sulfuri și H₂S, sulfati, – bilunar;

Emisii de poluanți în aer: NO_x (exprimat în NO₂), CO, pulberi, formaldehidă (HCHO), C total – semestrial. În primul an de valabilitate al AIM nr 2 din 03.08.2018, până la data finală de conformare, monitorizarea se va face de 4 ori/an.

De asemenea, pentru verificarea conformării cu condițiile stipulate în autorizația de mediu s-au realizat măsuratori ale zgomotului perimetral.

6.1 MONITORIZAREA APELOR

Aceasta se realizează prin Laboratorul de ape al SGA Suceava în baza contractului încheiat cu această instituție. Obiectul contractului este efectuarea de analize fizico-chimice pentru determinarea indicatorilor de calitate ai apei deversate în emisar. Aceasta apă rezultă în urma mixării în bazinele de egalizare omogenizare a apelor uzate menajere de pe platforma EGGER epurate în stația de epurare, a apelor pluviale cat. II preparate și a apelor uzate tehnologice provenite de la EGGER Technologia.

Apele uzate menajere generate pe platforma industrială EGGER de la grupurile sanitare și spalatoare, sunt preluate de rețelele de canalizare și transportate gravitațional către stația comuna de epurare aparținând EGGER România. După epurarea acestora în stația de epurare mecano-biologică de tip BIOMAT PRO, apele sunt evacuate în bazinele de egalizare-omogenizare din imediata vecinătate, după care sunt evacuate în Raul Suceava.

Apele pluviale cat. a II-a, ce provin de pe platformele unde este depozitat și manipulat lemnul, sunt dirijate gravitațional prin rețelele de canalizare exterioare către bazinul bicameral de retenție apă pluvială cat. a II-a, înainte de intrarea în acest bazin de sedimentare trecând prin sistemul mecanic de preepurare care realizează printr-un sistem cu site extragerea suspensiilor grosiere. După decantarea în bazinul bicameral, apele pluviale cat. a II-a sunt pompate în bazinele de egalizare-omogenizare, de unde sunt apoi evacuate în Raul Suceava.

Apele uzate tehnologice provenite de la EGGER Technologia, care sunt evacuate în Suceava după amestecarea în bazinele de egalizare-omogenizare împreună cu apele menajere de pe platforma EGGER epurate și cele pluviale cat. a II-a preepurate, reprezintă ape convenționale curate, fără încărcare de poluanți. Ele se constituie din apele de refuz rezultate din stația de tratare a apei aparținând EGGER Technologia, rezultate de la spălarea echipamentelor de filtrare apă brută, de la instalația de osmoză inversă, de la echipamentele de dedurizare a apei, din instalația de deionizare și degazeificare și apa de la purjele turnurilor de răcire.

Rezultatele analizelor chimice efectuate în 2019 din apă uzată prelevată de la punctul de evacuare a apelor uzate în Raul Suceava, sunt prezentate în tabelul 6.1.1

Apele pluviale de cat. I impreuna cu apele conventional curate provenite de la racirea compresoarelor sunt dirijate in bazinul de retentie apa pluviala cat. I avand capacitatea 25.700 mc. La atingerea cotei de preaplin, aceste ape sunt evacuate in canalul CP7 din imediata vecinatate a bazinului. Apa pluviala cat I impreuna cu apa de la racirea compresoarelor este refolosita partial in statia de tratare a apei apartinand EGGER Tecnologia in functie de calitatea apei. Bazinul de 25.700 mc apa pluviala de cat. I este populat cu diferite specii de pesti, existenta acestei biodiversitati acvatice fiind dovada calitatii acestei ape.

Tabel 6.1.1. Monitorizarea apei la punctul de evacuare in Raul Suceava in anul 2019

Indicatori	reziduu filtrabil	pH	Suspensii	CBO5	CCOCr	Azot total	Amoniu	Azotati	Azotiti	subst. extract.	Fosfor	Detergenți	Fenoli	Sulf si H2S	Sulfati	Cloruri
U.M.	mg/l		mg/l	mg O2 /l	mg O2 /l	mg N /l	mg NH4/l	mg NO2/l	mg NO2/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l
NTPA-001	2000	6,5-8,5	35	25	125	10	2	25	1	20	1	0,2	0,2	0,2	600	500
08.01.2019	1082	7,7	11	5,6	15,56	7,277	2,055	21,11	0,571	3	0,204	0,141	0,009	0,09	67	405
22.01.2019	1058	7,6	12	12,2	35,97	12,97	4,449	12,71	2,16	3	0,363	0,18	0,009	0,09	51,3	276
06.02.2019	950	7,8	12	8,2	25,38	8,13	2,241	14,59	0,373	3	0,274	0,149	0,01	0,09	48,9	239
19.02.2019	1106	7,9	12	12,6	34,8	8,05	5,742	12,74	0,266	3	0,256	0,11	0,007	0,09	54,9	345
06.03.2019	870	7,7	11	5	14,25	6,249	1,781	12,14	0,537	3	0,252	0,09	0,005	0,09	47,8	214
18.03.2019	954	7,7	14	5,5	14,09	6,21	2,79	11,49	0,634	3	0,248	0,153	0,006	0,09	91,1	367
03.04.2019	1352	7,8	12	5,9	17,04	4,661	0,325	12,67	0,323	3	0,35	0,111	0,005	0,09	79,5	580
17.04.2019	822	7,8	20	15,8	45,82	4,47	0,87	8,661	0,421	3	0,272	0,125	0,005	0,09	51,9	297
09.05.2019	860	7,4	17	14,9	46,16	6,394	1,123	7,1	2,39	3	0,229	0,09	0,006	0,09	44	283
21.05.2019	672	7,2	39	18,2	60,17	5,24	1,65	8,993	1,497	3	0,314	0,279	0,004	0,009	54,6	411
05.06.2019	676	7,5	24	16,3	45,98	5,236	0,956	9,705	0,331	3	0,256	0,09	0,005	0,009	32,7	162
18.06.2019	980	7,6	17	13,4	39,63	4,767	0,664	6,825	0,976	3	0,148	0,118	0,006	0,009	36	379
03.07.2019	940	7,7	11	8,2	25,21	3,928	0,811	5,542	0,412	3	0,155	0,184	0,006	0,009	25,9	266
17.07.2019	1380	7,7	5,8	6,4	24,18	3,278	0,36	7,952	0,625	3	0,177	0,09	0,005	0,009	62,3	253

05.08.2019	748	7,8	18	6,4	12,26	3,101	1,002	3,871	0,307	3	0,172	0,149	0,006	0,009	32,5	171
20.08.2019	1376	7,7	11	7,4	22,54	2,804	0,49	5,884	0,564	3	0,24	0,09	0,006	0,009	51,9	486
02.09.2019	1738	8,3	12	6,9	20,36	2,316	0,015	8,421	0,04	3	0,466	0,21	0,007	0,009	61,5	572
23.09.2019	1104	7,5	13	5,2	15,12	3,337	0,371	7,893	0,188	3	0,416	0,09	0,006	0,009	46,1	347
08.10.2019	870	7,6	16	8,7	27,43	4,153	0,772	8,191	0,355	3	0,06	0,121	0,005	0,009	45	73
21.10.2019	1346	7,4	11	7,5	20,42	4,644	0,589	14,91	0,662	3	2,191	0,127	0,005	0,009	76	446
05.11.2019	893	7,6	7,8	5,2	12,02	3,855	0,674	7,878	0,168	3	0,132	0,121	0,005	0,009	38,49	308
27.11.2019	2432	7,7	13	5,8	14,37	8,845	0,221	29,3	0,111	3	0,665	0,133	0,006	0,009	71,72	906
04.12.2019	1126	7,7	11	5,2	11,63	5,876	0,559	19,15	0,185	3	0,385	0,111	0,005	0,009	47,46	336,9
17.12.2019	816	7,7	11	9,6	27,52	4,536	0,329	16,21	0,149	3	0,109	0,09	0,005	0,009	31,55	180

In decursul anului 2019, din cele 24 de buletine de analiza a apei uzate evacuate in emisar Raul Suceava, 9 din ele au avut cate o mica depasire la diversi indicatori de calitate. Aceste depasiri au fost notificate la G.N.M Suceava, ori de câte ori a fost cazul.

Tabel 6.1.2. Cantitatea de apa uzata evacuata in emisar – Raul Suceava in 2019

Perioada	30.12-31.01	31.01-28.02	28.02-31.03	31.03-28.04	28.04-31.05	31.05-30.06	30.06-31.07	31.07-31.08	31.08-29.09	29.09 - 31.10	31.10 - 29.11	29.11 - 29.12	Total 2019
Apa evacuata in Suceava in 2019 (mc)	54381	58048	69600	73435	78527	70184	62993	51715	56335	52025	35926	50157	713.326

6.2 MONITORIZAREA AERULUI

Monitorizarea emisiilor se face conform AIM, rezultatele măsurătorilor efectuate de laboratoare autorizate (Wessling Romania SRL Tg. Mureș și Balint Analitika) pe baza probelor prelevate la punctele de evacuare a emisiilor în atmosferă, sunt prezentate în tab. 6.2.1:

Tabel 6.2.1. Rezultatele monitorizării emisiilor în aer ale S.C. EGGER ROMANIA SRL, Instalatia PAL în anul 2019 (Sem I și Sem II)

➤ Rezultatele emisiilor în aer ale S.C. EGGER România S.R.L. – Inst.producție PAL - Sem. I 2019 (*3/4) -conf. AIM

(*3/4- al treilea set de determ.din cele 4/an necesar a fi facute in primul an de valabilitate al AIM nr. 2 /03.08.18 pana la data finala de conformare)

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare măsurată raportată la Oref (mg/Nm ³)								O2ref	Dată prelevare
				Monitoriz. discontinuă conform AIM nr. 2 / 03.08.18	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	Val. medie		
Uscarea așchilor SS Presare covor și racire plăci	A1-03.1	Gaz metan; Praf de lemn + gaz metan	NOx	450 (gaz&praf)	115,39	113,77	119,68	126,86	182,55	181,6	223,87	151,96	17%	14.03.19
			CO	215 (gaz&praf)	104,94	117,13	116,74	123,10	122,24	107,42	90,17	111,68	17%	14.03.19
			Pulberi	50	2,89	2,79	2,86	-	-	-	-	2,85	17%	14.03.19
			HCOH	20	1,31	1,44	1,33	-	-	-	-	1,36	17%	14.03.19
			COT	300	227,81	240,11	240,06	245,62	239,15	227,94	204,18	232,12	17%	14.03.19

Sursa	Punct de emisie (Coş)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare masurata raportata la O2ref (mg/Nm ³)							O2ref	Dată prelevare
				Monitoriz.discontinuuă conform AIM nr. 2 / 03.08.18	1.	2.	3.	4.	5.	6.	Val medie		
Instalație de impregnare linia I	A2-01.1	Gaz metan	NOx	350	30,51	37,88	38,56	33,85	35,64	36,09	35,42	18%	13.03.2019
			CO	100	5,45	8,48	9,29	9,35	9,79	8,05	8,04	18%	13.03.2019
			COT	50	13,01	12,47	12,68	12,38	13,36	12,05	12,66	18%	13.03.2019
Instalație de impregnare linia II	A2-02.1	Gaz metan	NOx	350	35,60	31,84	36,40	36,61	35,59	37,16	35,53	18%	13.03.2019
			CO	100	4,77	3,44	3,37	3,34	3,39	3,16	3,58	18%	13.03.2019
			COT	50	9,83	7,51	7,55	8,33	7,71	8,15	8,18	18%	13.03.2019

Valorile de monitorizare completate in tabelele centralizatoare emisii de mai sus sunt conform documentului de referinta emis de laboratorul Balint Analitika Kft. 19-393/18-60.

➤ Rezultatele monitorizării emisiilor în aer ale S.C. EGGER România S.R.L. - Instalație producție PAL - Sem. I 2019
 (*4/4) –conform AIM

(*4/4- al patrulea set de determ.din cele 4/an necesar a fi facute in primul an de valabilitate al AIM nr. 2 /03.08.18 pana la data finala de conformare)

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 / 03.08.18	1.	2.	3.			
Uscarea aşchiilor SS Presare covor si racire placi	A1-03.1	Gaz metan; Praf de lemn + gaz metan	NOx	450 (gaz&praf)	225	234	234	17%	RI 1916460	11.06.2019
			CO	215 (gaz&praf)	81,8	83,3	82,3	17%	RI 1916460	11.06.2019
			Pulberi	50	1,55	9,57	1,96	17%	RI 1916460	11.06.2019
			Formaldehidă	20	13,68	14,35	13,57	17%	RI 1916457	11.06.2019
			COT	300	186	189	182	17%	RI 1916458	11.06.2019

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare masurata (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 / 03.08.18	1.	2.	3.			
Instalație de impregnare linia I	A2-01.1	Gaz metan	NOx	350	16,3	17,9	18,4	18%	RI 1916473	12.06.2019
			CO	100	<1,25	<1,25	<1,25	18%	RI 1916473	12.06.2019
			COT	50	9,86	8,64	7,58	18%	RI 1916472	12.06.2019
Instalație de impregnare linia II	A2-02.1	Gaz metan	NOx	350	24,6	16	12,6	18%	RI 1916470	12.06.2019
			CO	100	4,43	2,45	2,45	18%	RI 1916470	12.06.2019
			COT	50	9,08	4,82	3,24	18%	RI 1916469	12.06.2019

➤ Rezultatele monitorizării emisiilor din instalațiile medii de ardere cf. 10.1.1.2. din AIM nr. 2 din 03.08.2018

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE* (mg/Nm ³)	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 / 03.08.18	1.	2.	3.			
Cazan ulei termic presa ContiRoll	A1-05.6	Gaz metan	NOx	350	144	135	139	3%	RI 1916474	12.06.2019
			CO	100	5,65	<1,25	<1,25	3%		
Cazan ulei termic prese secv. scurtă KT	A4-06.1	Gaz metan	NOx	350	149	155	163	3%	RI 1916475	13.06.2019
			CO	100	13,8	5,42	3,32	3%		

*Valori limita de emisie (VLE) admise până la 31.12.2024

Conform § 13.2.1.2. din AIM nr. 2 din 03.08.2018, frecvența de monitorizare impusă instalațiilor medii de ardere (cosurile A1-05.6 respectiv A4-06.1 până la 31.12.2024 este anuală, ulterior va deveni la fiecare 3 ani.

➤ Rezultatele emisiilor în aer ale S.C. EGGER România S.R.L. - Instalație producție PAL - Sem. I 2019 (*3/4)
Conform Bref WbP

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP -	Valoare măsurată raportată la O2ef (mg/Nm ³) Document de referință 19-383/18-60								O2ref	Dată prelevare
				Etapa conformare Noiembrie 2019	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	Val. medie		
Uscarea așchiilor SS	A1-03.1	Praf de lemn + gaz metan	NOx	250	86,54	85,33	89,76	95,16	136,91	136,20	167,9	113,97	18%	14.03.19
			CO**	-	78,71	87,85	87,55	92,33	91,68	80,56	67,63	83,76	18%	14.03.19
Pulberi			30	2,16	2,09	2,14	-	-	-		2,13	18%	14.03.19	
HCHO			10	1,00	1,08	1,05	-	-	-		1,04	18%	14.03.19	
COT			200	170,86	180,08	180,05	184,21	179,36	170,96	153,13	174,09	18%	14.03.19	
Presare covor și racire plăci														

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP -	Valoare măsurată (mg/Nm ³) Document de referință 19-383/18-60							O2ref	Dată prelevare
				Etapa conformare Noiembrie 2019	1.	2.	3.	4.	5.	6.	Val. medie		
Instalație de impregnare linia I	A2-01.1	Gaz metan	NOx**	-	16,46	19,75	20,62	18,81	18,84	19,04	18,92	Fara corectie	13.03.19
			CO**	-	2,94	4,42	4,96	5,19	5,18	4,25	4,49	Fara corectie	13.03.19
			COT	30	7,02	6,5	6,76	6,87	7,06	6,35	6,76	Fara corectie	13.03.19
			HCHO	10	0,36	0,41	0,41	-	-	-	0,39	Fara corectie	13.03.19
Instalație de impregnare linia II	A2-02.1	Gaz metan	NOx**	-	17,01	16,54	18,74	19,11	17,99	18,70	18,01	Fara corectie	13.03.19
			CO**	-	2,28	1,79	1,73	1,75	1,71	1,59	1,81	Fara corectie	13.03.19
			COT	30	4,70	3,91	3,89	4,37	3,89	4,10	4,14	Fara corectie	13.03.19
			HCHO	10	0,40	0,38	0,42	-	-	-	0,40	Fara corectie	13.03.19

**Prin Decizia (UE) 2015/2119 (decizia BAT) nu se impun valori limită de emisie pentru CO și NOx; se va asigura însă în continuare

➤ Rezultatele emisiilor în aer ale S.C. EGGER România S.R.L. - Instalație producție PAL - Sem. I 2019 (*4/4)
Conform Bref WbP

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP -	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Etapa conformare Noiembrie 2019	1.	2.	3.			
Uscarea așchiilor SS	A1-03.1	Praf de lemn + gaz metan	NOx	250	169	175	175	18%	RI 1916645	11.06.2019
			CO**	-	61,4	62,5	61,8	18%	RI 1916645	11.06.2019
			Pulberi	30	1,16	7,18	1,47	18%	RI 1916644	11.06.2019
Formaldehidă			10	10,28*	10,77*	10,17*	18%	RI 1916642	11.06.2019	
Presare covor si racire placi			COT	200	140	142	136	18%	RI 1916643	11.06.2019

* Având în vedere atingerea limitei superioare pentru HCHO, s-a luat măsura montării unei instalații de dozare uree în vederea conformării BREF WbP.

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP -	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Etapa conformare Noiembrie 2019	1.	2.	3.			
Instalație de impregnare linia I	A2-01.1	Gaz metan	NOx**	-	7,63	8,34	8,57	Fara corectie	RI 1916658	12.06.2019
			CO**	-	<1,25	<1,25	<1,25	Fara corectie	RI 1916658	12.06.2019
			COT	30	4,57	4,32	3,89	Fara corectie	RI 1916657	12.06.2019
			HCHO	10	0,4893	0,6785	0,6637	Fara corectie	RI 1916656	12.06.2019
Instalație de impregnare linia II	A2-02.1	Gaz metan	NOx**	-	12,3	7,99	6,29	Fara corectie	RI 1916655	12.06.2019
			CO**	-	2,21	1,23	1,23	Fara corectie	RI 1916655	12.06.2019
			COT	30	5,9	2,41	1,92	Fara corectie	RI 1916654	12.06.2019
			HCHO	10	<0,0592	0,3198	<0,0644	Fara corectie	RI 1916653	12.06.2019

**Prin Decizia (UE) 2015/2119 (decizia BAT) nu se impun valori limită de emisie pentru CO și NOx; se va asigura însă în continuare monitorizarea acestor parametri.

Rezultatele monitorizării emisiilor în aer ale S.C. EGGER România S.R.L. - Instalație producție PAL - Sem. II 2019
conform AIM

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare măsurată raportată la Oref. (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 / 03.08.18	1.	2.	3.			
Uscarea aşchiilor SS Presare covor si racire placi	A1-03.1	Gaz metan; Praf de lemn + gaz metan	NOx	450 (gaz&praf)	256	247	195	17%	RI 1931092	29.10.2019
			CO	215 (gaz&praf)	73,3	75,6	76,6	17%	RI 1931092	29.10.2019
			Pulberi	50	4,97	1,85	7,10	17%	RI 1931094	29.10.2019
			Formaldehidă	20	1,507	4,766	4,336	17%	RI 1931113	22.11.2019
			COT	300	159	165	226	17%	RI 1931093	29.10.2019

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare masurata raportata la Oref. (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 / 03.08.18	1.	2.	3.			
Instalație de impregnare linia I	A2-01.1	Gaz metan	NOx	350	37,2	36,7	35,6	18%	RI 1931107	30.10.2019
			CO	100	2,86	2,85	2,90	18%	RI 1931107	30.10.2019
			COT	50	3,97	3,48	4,86	18%	RI 1931108	30.10.2019
Instalație de impregnare linia II	A2-02.1	Gaz metan	NOx	350	35,2	36,4	38,7	18%	RI 1931104	30.10.2019
			CO	100	10,6	6,08	5,21	18%	RI 1931104	30.10.2019
			COT	50	8,70	8,58	7,28	18%	RI 1931105	30.10.2019

➤ Rezultatele monitorizării emisiilor în aer ale S.C. EGGER România S.R.L. - Instalație producție PAL - Sem. II 2019
Conform Bref WbP

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP -	Valoare măsurată raportată la Oref. (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Etapă conformare Noiembrie 2019	1.	2.	3.			
Uscarea așchiilor SS	A1-03.1	Praf de lemn + gaz metan	NOx	250	192	186	146	18%	RI 1931179	29.10.2019
			CO**	-	55,0	56,7	57,5	18%	RI 1931179	29.10.2019
			Pulberi	30	3,73	1,39	5,33	18%	RI 1931181	29.10.2019
Formaldehidă			10	1,13	3,575	3,252	18%	RI 1931206	22.11.2019	
COT			200	114	134	182	18%	RI 1931180	29.10.2019	
Presare covor si racire placi										

** Prin Decizia (UE) 2015/2119 (decizia BAT) nu se impun valori limită de emisie pentru CO și NOx; se va asigura însă în continuare monitoriz.acestor parametri

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP -	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Etapă conformare Noiembrie 2019	1.	2.	3.			
Instalație de impregnare linia I	A2-01.1	Gaz metan	NOx**	-	16,7	16,4	15,8	Fara corectie	RI 1931194	30.10.2019
			CO**	-	1,29	1,27	1,29	Fara corectie	RI 1931194	30.10.2019
			COT	30	1,8	1,74	2,48	Fara corectie	RI 1931195	30.10.2019
			HCHO	10	2,283	2,018	1,472	Fara corectie	RI 1931193	30.10.2019
Instalație de impregnare linia II	A2-02.1	Gaz metan	NOx**	-	18,1	18,3	18,8	Fara corectie	RI 1931191	30.10.2019
			CO**	-	5,46	3,06	2,54	Fara corectie	RI 1931191	30.10.2019
			COT	30	4,7	4,29	3,47	Fara corectie	RI 1931192	30.10.2019
			HCHO	10	0,7488	1,529	0,3083	Fara corectie	RI 1931103	30.10.2019

Din datele prezentate se poate observa încadrarea emisiilor în aer în limitele impuse de legislația în vigoare în ambele condiții de referință.

- Rezultatele emisiilor la coșul EWK D1-5 - Instalație producție OSB & Centrală pe biomasă - Sem. I 2019 (*3/4)
Conform AIM în vigoare

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare măsurată raportată la O2ref (mg/Nm ³)								O2ref	Data prelevării
				Monitorizările discontinue conform AIM nr. 2 din 03.08.2018	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	Val. medie		
Arderea combustibilului în cazanul cu biomasă + ardere combustibil în camera de ardere SM + uscare aşchii în uscătoare (coș EWK-WESP)	D1-5	Biomasă + Gaz metan	NOx	400	158,28	227,75	238,32	226,64	231,68	218,98	229,50	218,73	17%	12.03.19
			CO	250	119,60	106,25	107,18	101,97	106,45	108,27	111,41	108,73	17%	12.03.19
			Pulberi	50	3,48	3,63	3,42	-	-	-		3,51	17%	14.03.19
			HCHO	20	1,09	0,97	1,20	-	-	-		1,09	17%	13.03.19
			COT	300	200,39	213,8	259,35	278,70	252,26	248,86	246,47	242,83	17%	12.03.19

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³) Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 din 03.08.2018	Valoare măsurată (mg/Nm ³)							O2ref	Dată prelevare	
					1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.			Val. medie
Presarea așchiilor - presa ContiRoll	Scrubber D1-10	-	Pulberi	50	12,09	10,64	11,23	-	-	-	-	11,32	Fara corectie	12.03.19
			HCHO	20	3,73	3,68	3,93	-	-	-	-	3,78	Fara corectie	13.03.19
			COT	100 incepand cu 25.11.19	48,45	43,03	44,99	49,28	49,94	46,78	42,25	46,39	Fara corectie	12.03.19

➤ Rezultatele emisiilor la coșul EWK D1-5 - Instalație producție OSB & Centrală pe biomasă - Sem. I 2019 (*4/4)
Conform AIM în vigoare

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 din 03.08.2018	1.	2.	3.			
Arderea combustibilului în cazanul cu biomasă + ardere combustibil în camera de ardere SM + uscarea așchii în uscătoare (coș EWK-WESP)	D1-5	Biomasă + Gaz metan	NOx	400	169	162	166	17%	RI 1916467	12.06.2019
			CO	250	20,4	19,9	18,7	17%	RI 1916467	12.06.2019
			Pulberi	50	4,17	0,66	0,74	17%	RI 1916466	12.06.2019
			HCHO	20	2,176	1,778	1,788	17%	RI 1916464	12.06.2019
			COT	300	55,1	59,2	80,9	17%	RI 1916465	12.06.2019

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 din 03.08.2018	1.	2.	3.			
Presarea așchiilor - presa ContiRoll	Scruber D1-10	-	Pulberi	50	3,64	3,30	3,58	Fără corecție	RI 1916463	11.06.2019
			HCHO	20	2,229	3,444	4,781	Fără corecție	RI 1916461	11.06.2019
			COT	100 începând cu 25.11.19	10,3	10,4	8,3	Fără corecție	RI 1916462	11.06.2019

➤ Rezultatele emisiilor la coșul EWK D1-5 - Instalație producție OSB & Centrală pe biomasă - Sem. I 2019 (*3/4)
Conform Bref WbP

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP -	Valoare măsurată raportat la O2ref (mg/Nm ³) Document de referință 19-383/18-60								O2ref	Dată prelevare	
				Etapa conformare Noiembrie 2019	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	Val. Medie.			
Arderea comb. în cazanul cu biomasă + ardere combustibil în camera de ardere SM + uscare așchii în uscătoare (coș EWK-WESP)	D1-5	Biomasă + Gaz metan	NOx	250	118,71	170,81	178,74	169,98	173,76	164,23	172,13	164,05	18%	12.03.19	
			CO**	-	89,70	79,69	80,38	76,48	79,84	81,20	83,56	81,55	18%	12.03.19	
			Pulberi	30	2,61	2,72	2,57	-	-	-	-	-	2,63	18%	14.03.19
			HCHO	20	0,87	0,73	0,90	-	-	-	-	-	0,83	18%	13.03.19
			COT	400	150,29	160,35	194,51	209,02	189,19	186,65	184,85	182,12	18%	12.03.19	

Sursa	Punct de emisie (Coş)	Com busti bil utiliz at	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP - Etapa conformare Noiembrie 2019	Valoare măsurată (mg/Nm ³) Document de referinta 18-525/152-189							O2ref	Dată prelevare	
					1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.			Val. Medie
Presarea aşchiilor - presa ContiRoll	Scruber D1-10	-	COT	100	48,45	43,03	44,99	49,28	49,94	46,78	42,22	46,39	Fara corectie	12.03.19
			HCHO	15	3,73	3,38	3,93	-	-	-	-	3,78	Fara corectie	12.03.19
			Pulberi	15	12,09	10,64	11,23	-	-	-	-	11,32	Fara corectie	12.03.19

➤ Rezultatele emisiilor la coşul EWK D1-5 - Instalație producție OSB & Centrală pe biomasă - Sem. I 2019 (*4/4)
Conform Bref WbP

Sursa	Punct de emisie (Coş)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP - Etapa conformare Noiembrie 2019	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
					1.	2.	3.			
Arderea combustibilului în cazanul cu biomasă + ardere combustibil în camera de ardere SM + uscarea aşchii în uscătoare (coş EWK-WESP)	D1-5	Biomasă + Gaz metan	NOx	250	127	122	124	18%	RI 1916652	12.06.2019
			CO**	-	15,3	14,9	14,0	18%	RI 1916652	12.06.2019
			Pulberi	30	3,13	0,49	0,55	18%	RI 1916651	12.06.2019
			HCHO	20	1,632	1,334	1,341	18%	RI 1916649	12.06.2019
			COT	400	41,3	44,4	60,7	18%	RI 1916650	12.06.2019

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP -	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Etapa conformare Noiembrie 2019	1.	2.	3.			
Presarea aşchiilor - presa ContiRoll	Scrubler D1-10	-	COT	100	10,3	10,4	8,3	Fără corecție	RI 1916647	11.06.2019
			Formaldehida	15	2,229	3,444	4,781	Fără corecție	RI 1916646	11.06.2019
			Pulberi	15	3,64	3,30	3,58	Fără corecție	RI 1916648	11.06.2019

**Prin Decizia (UE) 2015/2119 (decizia BAT) nu se impun valori limită de emisie pentru CO și NOx; se va asigura însă în continuare monitorizarea acestor parametri

Rezultatele emisiilor la coșul EWK D1-5 - Instalație producție OSB & Centrală pe biomasă - Sem. II 2019 (conf. AIM)

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare măsurată raportată la Oref (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 din 03.08.2018	1.	2.	3.			
Arderea combustibilului în cazanul cu biomasă + ardere combustibil în camera de ardere SM + uscarea aşchii în uscătoare (coș EWK-WESP)	D1-5	Biomasă + Gaz metan	NOx	400	162	177	161	17%	RI 1931099	30.10.2019
			CO	250	31,9	32,5	28,8	17%	RI 1931099	30.10.2019
			Pulberi	50	4,05	3,85	5,27	17%	RI 1931101	30.10.2019
			HCHO	20	1,586	1,311	1,425	17%	RI 1931102	30.10.2019
			COT	300	60,7	68,6	52,0	17%	RI 1931100	30.10.2019

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 din 03.08.2018	1.	2.	3.			
Presarea așchiilor - presa ContiRoll	Scruber D1-10	-	Pulberi	50	3,34	1,65	4,10	Fără corecție	RI 1931096	29.10.2019
			HCHO	20	1,22 4	5,699	4,504	Fără corecție	RI 1931097	29.10.2019
			COT	100 incepand cu 25.11.19	18,7	21,1	16,1	Fără corecție	RI 1931098	29.10.2019

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE* (mg/Nm ³)	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Monitorizare discontinuă conform AIM nr. 2 / 03.08.18	1.	2.	3.			
Cazan ulei termic presa ContiRoll	D1-16	Gaz metan	NOx	350	116	117	117	3%	RI 1931109	31.10.2019
			CO	100	<1,2 5	<1,25	<1,25	3%		

*Valori limita de emisie (VLE) admise până la 31.12.2024

➤ Rezultatele emisiilor la coșul EWK D1-5 - Instalație producție OSB & Centrală pe biomasă - Sem. II 2019
Conform Bref WbP

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP -	Valoare măsurată raportată la Oref. (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Etapa conformare Noiembrie 2019	1.	2.	3.			
Arderea combustibilului în cazanul cu biomasă + ardere combustibil în camera de ardere SM + uscarea aşchii în uscătoare (coș EWK-WESP)	D1-5	Biomasă + Gaz metan	NOx	250	122	133	121	18%	RI 1931186	30.10.2019
			CO**	-	24,0	24,4	21,6	18%	RI 1931186	30.10.2019
			Pulberi	30	3,04	2,89	3,95	18%	RI 1931188	30.10.2019
			HCHO	20	1,189	0,9831	1,068	18%	RI 1931189	30.10.2019
			COT	400	44,7	49,0	40,8	18%	RI 1931187	30.10.2019

Sursa	Punct de emisie (Coș)	Combustibilul utilizat	Poluant	VLE BAT - AELs conform Concluzii BAT - BREF WbP -	Valoare măsurată (mg/Nm ³)			O2ref	Document de referință	Dată prelevare
				Etapa conformare Noiembrie 2019	1.	2.	3.			
Presarea aşchiilor - presa ContiRoll	Scrubler D1-10	-	COT	100	18,7	21,1	16,1	Fără corecție	RI 1931185	29.10.2019
			Formaldehida	15	1,224	5,699	4,504	Fără corecție	RI 1931184	29.10.2019
			Pulberi	15	3,34	1,65	4,10	Fără corecție	RI 1931183	29.10.2019

**Prin Decizia (UE) 2015/2119 (decizia BAT) nu se impun valori limită de emisie pentru CO și NOx; se va asigura însă în continuare monitorizarea acestor parametri.

6.3 MONITORIZAREA ZGOMOTULUI

În ceea ce privește zgomotul, nu există receptori afectați sau locații sensibile la zgomot expuse poluării sonore.

Pentru verificarea conformării cu condițiile stipulate în autorizație (respectarea valorilor din STAS 10009/1988 respectiv 65 dB(A)), se realizează o dată pe an măsuratori ale zgomotului ambiental cu laboratorul mobil al Centru de Mediu și Sănătate Cluj.

Vă prezentăm în tab. 6.3.1 centralizatorul de emisii de zgomot măsurate la perimetrul societății,

Mentionăm că determinările din punctele 6 respectiv 7, au fost realizate suplimentar, aceste puncte, se găsesc în afara amplasamentului EGGER la o distanță mai mare de 1,5 m de perimetrul societății S.C. Egger România, la drumul DN 17A la limita societății Schweighofer și determinările sunt influențate de traficul de pe DN 17A, de traficul feroviar și de activitatea firmei vecine S.C. Schweighofer S.R.L.

Tabel 6.3.1. Centralizator determinări zgomot 2019

Zona de prelevare probe	Pct. mas.	Val. medie 15 min (dB)	Val.maxima admisa conform STAS 10009-88 (dB)	Timp masurare	Raport de incercare
în dreptul podului lângă stația de reglare mas. Gaz (P1)	1	46,9	65	Pe timp de zi	RI nr. 2104/11.10.2019
în dreptul clădirii 20B lângă gard	2	58,7	65	Pe timp de zi	RI nr. 2105/11.10.2019
în dreptul halei 55 gardul înspre Satu Mare	3	50,7	65	Pe timp de zi	RI nr. 2108/11.10.2019
lângă rezervorul de apă	4	44,5	65	Pe timp de zi	RI nr. 2107/11.10.2019
la intrare cale ferată în dreptul halei 14 la est	5	62,4	65	Pe timp de zi	RI nr. 2106/11.10.2019
la intrare în Dornesti la bifurcația liniei ferate,	6	63,2	65	Pe timp de zi	RI nr. 2110/11.10.2019
calea ferată, intrare spre Satu Mare	7	60,4	65	Pe timp de zi	RI nr. 2109/11.10.2019
în dreptul podului lângă stația de reglare măsurare gaz	1	45,3	65	Pe timp de noapte	RI nr. 2111/11.10.2019
în dreptul clădirii 20B lângă gard	2	56,2	65	Pe timp de noapte	RI nr. 2115/11.10.2019
în dreptul halei 55 gardul înspre Satu Mare	3	62,2	65	Pe timp de noapte	RI nr. 2112/11.10.2019
lângă rezervorul de apă	4	44,5	65	Pe timp de noapte	RI nr. 2113/11.10.2019
la intrare cale ferată în dreptul halei 14 la est	5	54,5	65	Pe timp de noapte	RI nr. 2114/11.10.2019
la intrare în Dornesti la bifurcația liniei ferate,	6	49,6	65	Pe timp de noapte	RI nr. 2117/11.10.2019
calea ferată, intrare spre Satu Mare	7	59,7	65	Pe timp de noapte	RI nr. 2116/11.10.2019

7. INVENTARUL PENTRU REGISTRUL E-PRTR

SC Egger Romania SRL Rădăuți se încadrează în prevederile Regulamentului E-PRTR datorită desfășurării următoarelor activități:

- sector energetic: centrale termice și alte instalații de ardere cu o putere termică nominală de 50 MW (1.c. din anexa 1 la Reg. E-PRTR);
- producerea și prelucrarea hârtiei și lemnului: instalații industriale pentru producerea hârtiei și cartonului și a altor produse primare din lemn (precum placa aglomerată, placa fibrolemnoasă și foaia de furnir) cu o capacitate de producție de 20 t/zi (6.b.din anexa 1 al Reg. E-PRTR).

În continuare sunt prezentați poluanții relevanți raportării PRTR pentru anul 2019.

7.1. RAPORTAREA EMISIILOR ÎN AER

Conform calculelor și estimărilor, poluanții relevanți pentru raportarea pe anul 2019 sunt următorii: CO₂, CO, NO_x și NMVOC.

Tabel 7.1.1.a. Emisiile în aer ale SC EGGER ROMANIA SRL, Instalatia PAL în anul 2019 relevante E-PRTR

Poluant emis		Aer				
Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Valoarea de prag (kg/an)	Cantitatea totala anuala (to /an)	Emisia accidentala (kg/an)	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata *)
3	Dioxid de carbon (CO ₂)	100 milioane	33.168	-	C	ETS
8	NO _x	100 000	- se va completa ulterior si raporta pana la 30 Aprilie 2020 odata cu Raportul E-PRTR (conform art3 din Regulamentul E-PRTR)	-	C	Conform AP42;EMEP/EEA
2	CO	500 000				
7	NMVOC	100 000		-	C	Conform AP42;EMEP/EEA

Pentru M=metoda analitica utilizata

Pentru C= metoda de calcul utilizata

Pentru E= nu este necesara declararea metodei

Tabel 7.1.1.b. - Emisiilor în aer ale Instalatie de Producere placi OSB si Centrala în anul 2019 relevante E-PRTR

Poluant emis		Aer				
Nr. din Anexa II	Denumire poluant	Valoarea de prag (kg/an)	Cantitatea totala anuala (to /an)	Emisia accidentala (kg/an)	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata *)
3	Dioxid de carbon (CO ₂)	100 milioane	3.781	-	C	ETS
2	CO	500.000	se va completa ulterior si raporta pana la 30 aprilie 2020 odata cu Raportul E-PRTR	-	C	Conform AP42;EMEP/EEA
8	NO _x	100.000		-	C	Conform AP42;EMEP/EEA
11.	SO _x	150.000		-	C	Conform AP42;EMEP/EEA
7	NMVOC	100 000		-	C	Conform AP42;EMEP/EEA
	TSP			-	C	Conform AP42;EMEP/EEA
86	PM10	50.000		-	C	Conform AP42;EMEP/EEA

Pentru M=metoda analitica utilizata

Pentru C= metoda de calcul utilizata

Pentru E= nu este necesara declararea metodei

7.2. EVACUAREA DEȘEURILOR PERICULOASE (> 2 T/AN)

Tabel 7.2.1. Transferul de deșeuri periculoase ale SC EGGER ROMANIA SRL Instalatia PAL, OSB si Centrala pe Biomasa în anul 2019, relevante E-PRTR

In interiorul tarii	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata	Cantitatea totala anuala (t/an)			
Pentru valorificare (R)	M	cantarire	66,675			
Pentru eliminare (D)	M	cântărire	18,784			
In alte tari	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata	Cantitatea totala anuala (kg/an)	Numele valorificatorului/eliminatorului	Adresa valorificatorului/eliminatorului	Adresa amplasamentului efectiv de valorificare/eliminare
Pentru valorificare (R)	-	-	-	-	-	-
Pentru eliminare (D)	-	-	-	-	-	-

*) Pentru M=metoda analitica utilizata; Pentru C= metoda de calcul utilizata; Pentru E= nu este necesara declararea metodei;

7.3. EVACUAREA DEȘEURILOR NEPERICULOASE (> 2000 T/AN)

Tabel 7.3.1. Transferul de deșeuri nepericuloase ale SC EGGER ROMANIA SRL , Instalatie PAL, OSB si Centrala pe Biomasa, în anul 2019 relevante E-PRTR

In interiorul tarii	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata	Cantitatea totala anuala (to/an)
Pentru valorificare (R)	M	cântărire	1.840,017
Pentru eliminare (D)	M	cântărire	11.946,35
In exteriorul tarii	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata	Cantitatea totala anuala (to/an)
Pentru valorificare (R)	M	cântărire	-
Pentru eliminare (D)	M	cântărire	-

*) Pentru M=metoda analitică utilizată

Pentru C= metoda de calcul utilizată

Pentru E= nu este necesară declararea metodei

8. GESTIONAREA AMBALAJELOR

În anul 2019, EGGER Romania a pus pe piață următoarele cantități de ambalaje:

Cantitati ambalaje introduse pe piata

Material Generat	ian.2019	feb.2019	mar.2019	apr.2019	mai.2019	iun.2019	iul.2019	aug.2019	sept.2019	oct.2019	nov.2019	dec.2019	Total Generat (kg)
Sticla	0	285	293	0	0	0	0	855	5	0	1.902	570	3.911
Plastic	5.895	6.465	8.171	8.141	8.742	7.551	12.740	11.854	8.545	6.744	7.221	5.733	97.801
<i>din care PET</i>	0	0	0	0	518	518	0	671	9	0	0	0	1.717
Hartie si carton	52.843	52.798	70.953	69.130	68.054	64.374	80.607	56.819	73.549	75.969	59.731	45.600	770.427
Metal	971	170	3.798	1.436	279	1.489	2.781	2.722	2.213	9.947	2.162	643	28.610
<i>din care AL</i>	0	0	0	0	0	0	0	18	0	0	0	0	18
Lemn	375.361	388.217,7	521.380	513.746	519.136	461.331	561.364	397.890	530.343	579.303	481.760	559.673	5.889.505
Total	435.070	447.936	604.596	592.453	596.729	535.263	657.492	470.829	614.663	671.962	552.776	612.219	6.791.989

Cantitati ambalaje transferate la O.I.R.E.P

Material TRANSFERAT OIREP	ian.2019	feb.2019	mar.2019	apr.2019	mai.2019	iun.2019	iul.2019	aug.2019	sept.2019	oct.2019	nov.2019	dec.2019	Total Transferat OIREP (KG)
Sticla	-43.466	285	293	0	0	0	0	855	5	0	1.902	570	-39.555
Plastic	0	6.265	7.934	8.077	8.524	7.521	12.600	11.784	8.255	6.656	12.561	4.733	94.909
<i>din care PET</i>	0	0	0	0	518	518	0	671	9	0	0	0	1.717
Hartie si carton	0	45.798	63.393	62.106	61.084	57.174	70.307	47.469	65.649	66.569	104.482	40.600	684.631
Metal	0	170	3.798	1.436	279	1.489	2.781	2.722	2.213	9.947	3.133	643	28.610
<i>din care AL</i>	0	0	0	0	0	0	0	18	0	0	0	0	18
Lemn	0	0	515.250	508.224	508.796	449.377	542.421	388.165	517.637	510.946	1.094.355	259.673	5.294.844
Total	-43.466	52.519	590.668	579.843	579.201	516.079	628.109	451.684	593.767	594.117	1.216.432	306.219	6.065.173

Cantitati deseuri de ambalaje reciclate in mod individual

Material Reciclat Individual	ian.2019	feb.2019	mar.2019	apr.2019	mai.2019	iun.2019	iul.2019	aug.2019	sept.2019	oct.2019	nov.2019	dec.2019	Total Valorificat Individual (kg)
Sticla	0	0	0	0,0	0,0	0	0,0	0,0	0,0	0,0	0	0,0	0
Plastic	0	200	237	64	0,0	0	248	140	70	290	88	0,0	1.337
<i>din care PET</i>	0	0	0	0	0,0	0	0,0	0	0	0	0	0,0	0
Hartie si carton	0	0	14.560	7.024	0,0	7.234	7.200	10.300	9.350	7.900	9.400	0,0	72.968
Metal	0	0	0	0	0,0	0	0	0	0	0	0	0,0	0
<i>din care AL</i>	0	0	0,0	0,0	0,0	0	0	0,0	0,0	0,0	0	0,0	0
Lemn	0	3.500	6.130	5.510	10.340	24.090	18.640	10.770	13.800	66.710	87.880,0	223.425,0	470.795
Total	0	3.700	20.927	12.598	10.340	31.324	26.088	21.210	23.220	74.900	97.368	223.425	545.100

Atingerea obiectivelor s-a realizat:

- Prin intermediul unei societăți de preluare a responsabilității (OTR – Rompack Management S.A.)
- Prin contracte de valorificare deșeurilor de ambalaje cu companii specializate (Rotmac-ECO SRL, REMAT Brasov SA, REMAT Bacau SA)
- Prin reciclare deșeurilor lemnoase în instalație proprie autorizată

Obiectivele stabilite conform Legii 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu toate modificările ulterioare, au fost îndeplinite astfel:

Material	Obiectiv minim de reciclare	Obiectiv realizat individual
Sticla	60%	
Plastic	22,5%	46,2%
din care PET	22,5%	
Hartie și carton	60%	85,0%
Oțel	50%	
Aluminiu	20%	
Lemn	15%	79,2%
Obiectiv global de reciclare	55%	79,8%

9. COSTURI DE MEDIU

În tabelul de mai jos sunt prezentate succint principalele costuri de mediu efectuate de SC EGGER ROMANIA SRL pentru respectarea condițiilor impuse de autorizațiile de mediu privind monitorizarea factorilor de mediu apă și aer, precum și gestionarea corespunzătoare a deșeurilor generate în urma desfășurării activității. De asemenea, conform cerințelor legislației de mediu și a autorizațiilor de mediu, pe parcursul anului 2019, societatea a achitat taxele datorate către Administrația Fondului pentru Mediu.

Tabel 8.1 Situația principalelor cheltuielilor pentru protecția mediului ale SC EGGER ROMANIA SRL (pentru toate instalațiile EGGER Romania: PAL & OSB & Centrala) în anul 2019

Nr. crt.	Denumire lucrare	Realizat 2019 (RON)
1.	Management apa Penalitati depasiri parametri apa uzata	13.766 2.329
2.	Monitorizare emisii atmosferice	293.403
3.	Gestionarea deșeurilor	1.283.367
4.	Taxe de Mediu	2.419.854
	Taxe transfer responsabilitate pentru indeplinire obiective reciclare ambalaje puse pe piata si DEEE	2.103.470
5	Cheltuieli audit ISO 14001, consultata de mediu, instruire personal	73.023

Cheltuielile cu managementul mediului in 2019 totalizeaza 4.596.347 lei ~ 960.000 EUR.

10. RECLAMAȚII, SESIZĂRI

In cursul anului 2019 SC EGGER ROMANIA SRL a funcționat in baza autorizației integrate de mediu nr. 2 din 3.08.2018

La sediul societatii nu s-au înregistrat sesizări sau reclamații cu privire la efectele desfășurării activității asupra factorilor de mediu.

**11. MĂSURI DISPUSE DE AUTORITĂȚILE DE CONTROL PE LINIE DE MEDIU ȘI
MODUL DE REZOLVARE**

Conținutul măsurilor impuse la controalele efectuate în anul 2019 de Autoritățile de reglementare precum și modul de realizare al acestora sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Tabel 10.1. Măsurile impuse SC EGGER ROMANIA SRL de către Garda Națională de Mediu în urma controalelor din 2019

Nr. crt	Măsura impusa	Termen limita de realizare	Modul de realizare	Termenul efectiv de realizare
RUC 345/07.03.2019 G.N.M.-CJ Suceava	Se va solicita furnizorilor de tocatura din tarile extracomunitare (Ucraina si Belarus) declaratii din care sa reiasa ca tocatura nu a fost supusa unei operatii de tratare (contaminare cu alte substante)	01.04.2019	Au fost solicitate furnizorilor de tocatura din tarile extracomunitare declaratiile pentru demonstrarea conformitatii materialului importat	28.03.2019
RUC 345/07.03.2019 G.N.M.-CJ Suceava	Se va completa si depune la Ministerul Economiei cererea de reconfirmare a inscrierii in registrul operatorilor autorizati	31.03.2019	S-a depus la MECMA cererea de reconfirmare a inscrierii, EGGER Romania a fost inregistrata in Registrul operatorilor autorizati cu nr 0568	31.03.2019
RUC 351/15.05.2019 G.N.M.-CJ Suceava	In cazul in care se achizitioneaza materiale lemnoase sau produse din lemn incadrate la codurile de clasificare 4408-4412,4413,4414,4415,4416,4418,940330, 9403 40, 9403 50, 9403 60, 9403 90, 9406 00 20 se va notifica GNM – CJ Suceava	15.05.2019		imediat
RUC nr. 357/06.11.2019 G.N.M.-CJ Suceava	Se vor comunica rezultatele determinarilor indicatorului formaldehida la cosul A1-03.1 aferent instalatiei WESP si a indicatorului ion amoniu aferent putului KV60 dupa aplicarea masurilor pe care le-ati dispus pentru conformarea cu BAT	30.12.2019	S- a transmis GNM–CJ Suceava adresa nr. 3920 /17.12.2019 prin care s-au comunicat valorile masurate si s-au atasat buletinele de masuratori	17.12.2019

Sanctiuni in timpul inspectiilor: Nu este cazul

12. MODUL DE RESPECTARE A OBLIGAȚIILOR IMPUSE PRIN AUTORIZAȚIA INTEGRATĂ DE MEDIU

În capitolele precedente au fost prezentate principalele acțiuni întreprinse de SC EGGER ROMANIA SRL în scopul respectării obligațiilor impuse de legislația de mediu de Autorizațiile integrate de Mediu nr. 2 din 3.08.2018 emise de Agenția pentru Protecția Mediului Suceava.

Complementar acestora, societatea și-a îndeplinit obligațiile periodice de raportare privind emisiile în aer și apă, aferente fondului de mediu, privind deșeurile generate pe amplasament, privind modificările intervenite în procesele tehnologice, privind schimbarea datelor care au stat la baza emiterii autorizațiilor. Pentru anul 2019 S.C. EGGER ROMANIA SRL consideră îndeplinite obligațiile impuse prin actele de reglementare.

Directori tehnici / Administratori:

Christoph Pirckmayer

Emil Gheorghe

Întocmit,

Responsabil Protecția Mediului

ing. Baciuz Rozalia

Responsabil Protecția mediului,

ecol. Bogdan Silvestru

Responsabil Protecția mediului,

Maftai Corina

Verificat,

Coordonator dep. EHS-E

ing. Teodor Brăescu

RĂDĂUȚI

23.03.2020